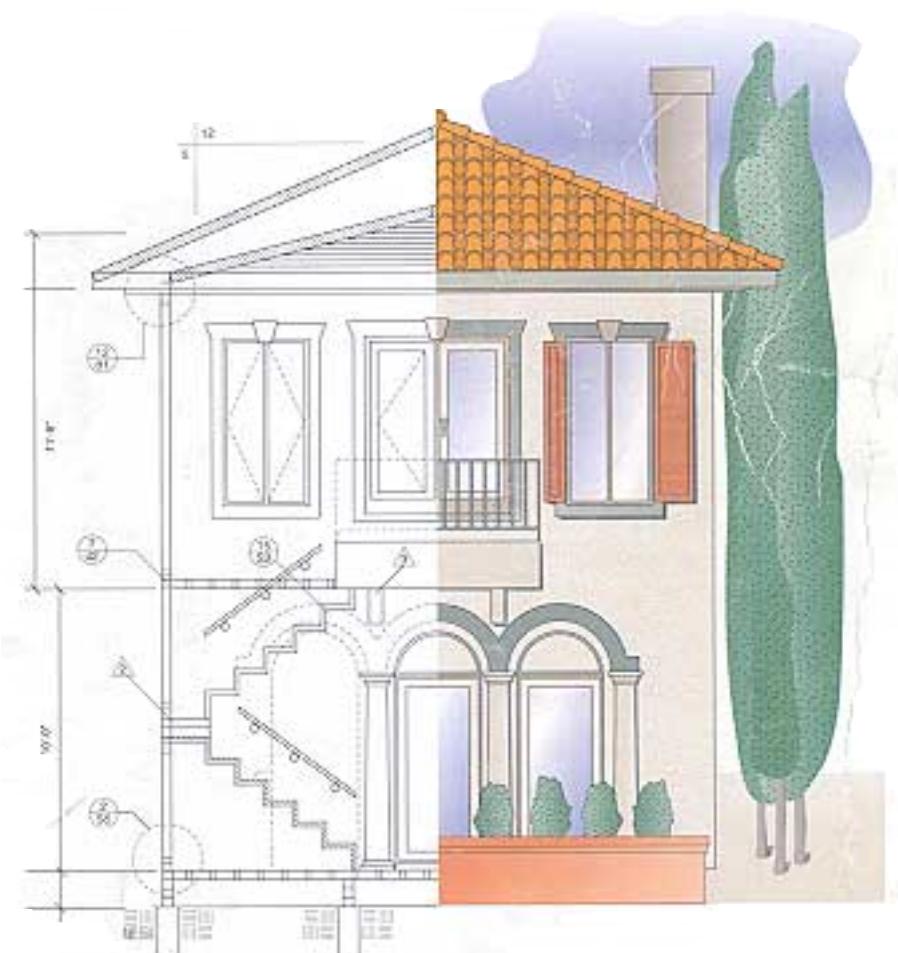


# HP DesignJet 330 플로터 HP DesignJet 350C 플로터

## 사용자 설명서



설치 안내는 제 1 장을 참조하십시오.

기능 확장 안내는 제 6 장을 참조하십시오.

Copyright Hewlett - Packard

Company 1996



C4699 - 90032

가

1996 5

AutoCAD AutoDesk Inc.

HP

C4699 - 90092

Bli - Tronics, HP=GL,

HP - GL/2 Hewlett - Packard



CorelDRAW Corel  
Corporation

Macintosh Apple Computer

Microsoft MS - DOS

Microsoft Corporation

MS - DOS Microsoft

Corporation

95

가

Microsoft Corporation

UNIX X/Open Company

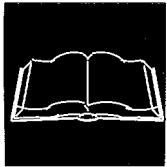
Limited 가 가

가

가

---

**HP DesignJet 330  
350C**



HP DesignJet 330 350C

가,

가

가

## 330

- HP DesignJet 330에만 해당되는 정보는 이렇게 표시됩니다.

## 350C

- HP DesignJet 350C에만 해당되는 정보는 이렇게 표시됩니다.

## 가장 일반적으로 필요한 정보를 찾으려면

필요한 정보	참조할 부분
플로터 설치	▶ 제 1 장
플로터 연결	▶ 1-17 페이지
설정 용지(Setup Sheet)를 사용한 플로터 구성	▶ 1-19 페이지
용지 공급	▶ 2-9 페이지
출력 품질 설정	▶ 3-15 페이지
카트리지 정렬 점검	▶ 제 5 장
카트리지 교체	▶ 7-2 페이지
카트리지 노즐 청소	▶ 7-7 페이지
전면 패널의 표시등 설명	▶ 제 8 장
용지 결림 해소	▶ 9-5 페이지
출력 품질 문제 해결	▶ 9-12 페이지
부속품 주문	▶ 10-15 페이지
기타 정보...	▶ 이 책 뒷부분에 있는 찾아보기 참조



## 1

	.....	1-2
	.....	1-3
1	:	1-4
2	: ( )	1-6
3	:	1-8
4	:	1-9
5	:	1-10
6	( )	1-14
7	:	1-17
8	: ( )	1-19
9	:	1-24
10	:	1-26

## 2

	.....	2-2
	.....	2-2
	가	2-3
	.....	2-4
	.....	2-5
	.....	2-6
	.....	2-7
	.....	2-7
	.....	2-9
	( ( ) )	2-9
	.....	2-14
	.....	2-17
	.....	2-17
	.....	2-21
	.....	2-26
	.....	2-27
	.....	2-27
	.....	2-28
	.....	2-28
	.....	2-29

## 3

.....	3-2
.....	3-3
? .....	3-4
.....	3-5
.....	3-6
.....	3-7
? .....	3-7
.....	3-7
? .....	3-8
.....	3-9
.....	3-9
.....	3-10
(Merge )	3-11
.....	3-12
.....	3-13
.....	3-13
.....	3-14
.....	3-15
.....	3-16

## 4

.....	4-2
.....	4-2
.....	4-3

## 5

.....	5-2
.....	5-3
.....	5-7

## 6

.....	6-2
.....	6-3
.....	6-3
.....	6-4

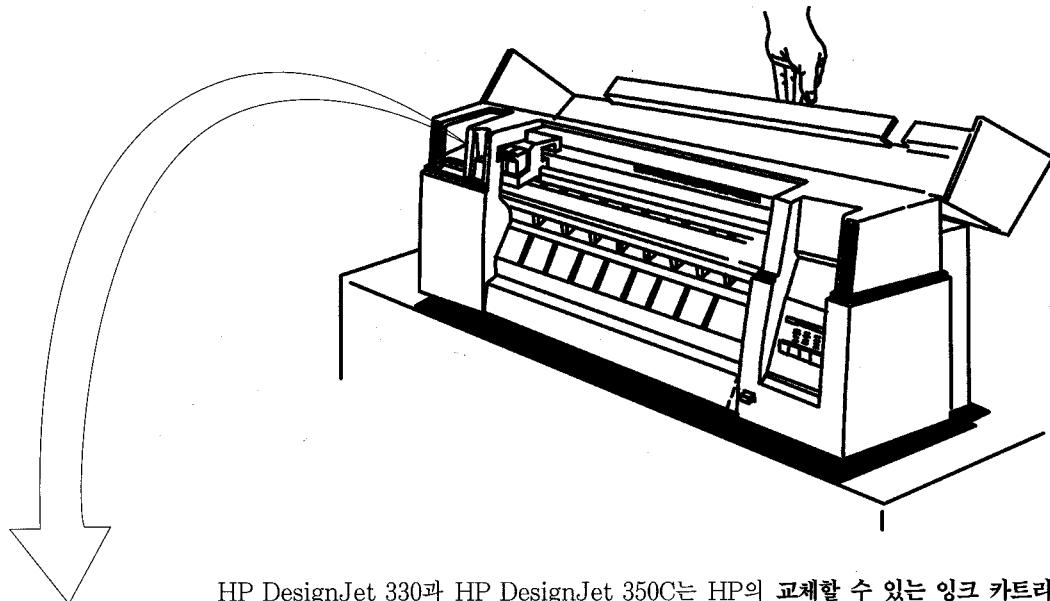
HP DesignJet 330	.....	6-4
	.....	6-4
	.....	6-5
	.....	6-5
<b>7</b>	.....	7-2
	.....	7-2
HP	.....	7-3
	.....	7-4
	.....	7-5
( )	.....	7-7
	.....	7-9
<b>8</b>		
<b>9</b>	.....	9-2
	.....	9-3
	.....	9-4
가	.....	9-4
	가	9-4
	.....	9-5
	.....	9-8
	.....	9-9
	.....	9-9
	.....	9-9
	.....	9-10
1/4	.....	9-10
	.....	9-10
	.....	9-11
	.....	9-11
가	.....	9-11
	.....	9-12
	.....	9-12
	.....	9-14
	.....	9-14

“	”가	.....	9-14
가		.....	9-14
	( 가 “ ” )	.....	9-15
	( 가 )	.....	9-15
	가	.....	9-15
	가	.....	9-16
		.....	9-16
		.....	9-17
가	.....	.....	9-17
가	.....	.....	9-17
	.....	.....	9-18
	.....	.....	9-18
가	.....	.....	9-19
<b>10</b>		.....	10-2
	.....	.....	10-8
(Bi - Tronics/Centronics)	.....	.....	10-9
(RS - 232 - C)	.....	.....	10-10
	.....	.....	10-11
	.....	.....	10-12
	.....	.....	10-15
HP DesignJet /	.....	.....	10-18
HP - GL/2 HP RTL	.....	.....	10-19
	.....	.....	10-19
<b>11</b>			
<b>12</b>			
	.....	.....	12-2
	.....	.....	12-4
	.....	.....	12-5

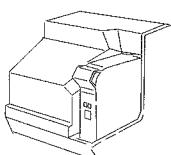
( )

HP

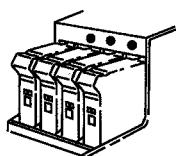
## HP DesignJet 330 350C



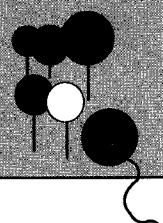
HP DesignJet 330과 HP DesignJet 350C는 HP의 교체할 수 있는 잉크 카트리지 기술을 채택한 대형 포맷 잉크젯 플로터입니다.

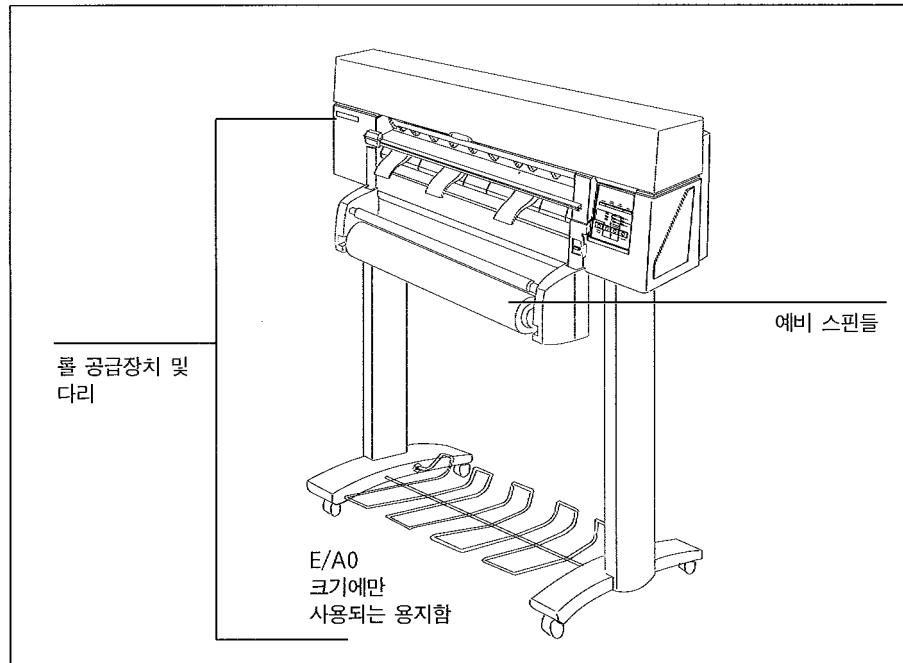
**330**

- HP DesignJet 330은 흑백으로 인쇄하며 플로터와 함께 제공되는 검정색 잉크가 담긴 단일 카트리지를 사용합니다.

**350C**

- HP DesignJet 350C는 플로터와 함께 제공되는 노랑색, 하늘색, 진홍색, 검정색 카트리지를 사용하여 컬러나 흑백으로 인쇄합니다. 지원되는 다른 색상들은 모두 이 네 개 색상을 사용하여 만들어집니다.



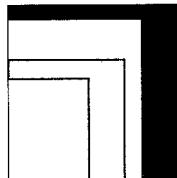


가

## 330

HP DesignJet 330에는 다음과 같은 부속품을 추가로 사용할 수 있습니다.

- HP DesignJet 350C로 기능을 확장할 수 있는 컬라 기능 확장 제품



1

E/A0

D/A1

E/A0

D/A1

가

.2

- 
- 
- 
- 
- 
- 
- 

## 350C

HP DesignJet 350C에는 추가로 다음과 같은 용지를 사용할 수 있습니다.

- 고광택 필름

HP

HP

HP

10 - 18

HP

1

가

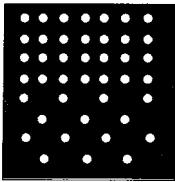
HP

가

HP

2

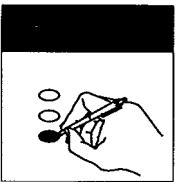
가



가

300 dpi ( / )  
330 HP DesignJet 350C 600 dpi

. HP DesignJet 350C  
가 \* HP DesignJet



( : )

가

가



, , , ,

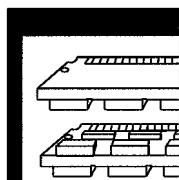
HP 가

- AutoCADTM
- Microsoft

가

#### Software Application Note

가



4 MB 가

가  
(4 MB, 8 MB, 16 MB, 32 MB)

36 MB(4+32)  
9 - 17

가



1-2

1-3

1 : 1-4

2 :( ) 1-6

3 : 1-8

4 : 1-9

5 : 1-10

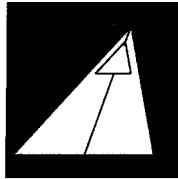
6 :( ) 1-14

7 : 1-17

8 :( ) 1-19

9 : 1-24

10 : 1-26

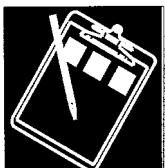


- 가 가
- PC

가

1. 플로터에 다리가 없으면 안정성 있는 플랫폼의 가장자리에 플로터를 놓으십시오 (1-10 페이지 참조).
2. 전원 코드를 연결하고 플로터 스위치를 켭니다.
3. 카트리지 옆에 붙어 있는 레이블과 카트리지 상자에 있는 설명서를 참조하여, 덮개를 열고 플로터 왼쪽의 카트리지함에 제공된 잉크 카트리지를 끼웁니다. 카트리지에서 테이프를 떼어내는 것을 잊지 마십시오.
4. 플로터와 컴퓨터를 끄고 병렬 케이블을 연결한 후, 다시 플로터와 컴퓨터를 켭니다.
5. 드라이버 디스크를 선택하고 레이블에 적혀 있는 지시사항을 읽습니다. 그리고 드라이버에 첨부된 설명서의 지시대로 합니다.

이제 준비가 끝났습니다!



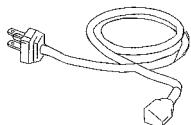
단계	확인(✓)
1 부품 점검하기	
2 (선택사양) 메모리 확장 모듈 설치하기	
3 플로터 놓기	
4 전원 켜기	
5 잉크 카트리지 끼우기	
6 (선택사양) 언어 바꾸기	
7 플로터와 컴퓨터 연결하기	
8 (선택사양) 플로터 구성하기	
9 소프트웨어 설정하기	
10 데모용 도면 출력하기	

1 :

1 :

제공된 부품

1



)

HP

(

330



HP DesignJet 330용

검정색 한 개

350C



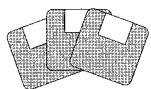
HP DesignJet 350C용

노랑색 한 개

하늘색 한 개

진홍색 한 개

검정색 한 개



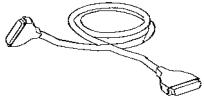
- AutoCAD

- Microsoft

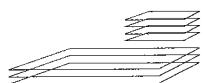
2

HP

제공되지 않은 부품 3



10-11



A4

2-3

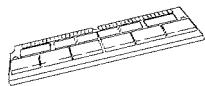
가

3 A



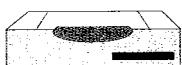
4

선택사양



10-16

HP JetDirect EX



HP

가

HP JetDirect EX

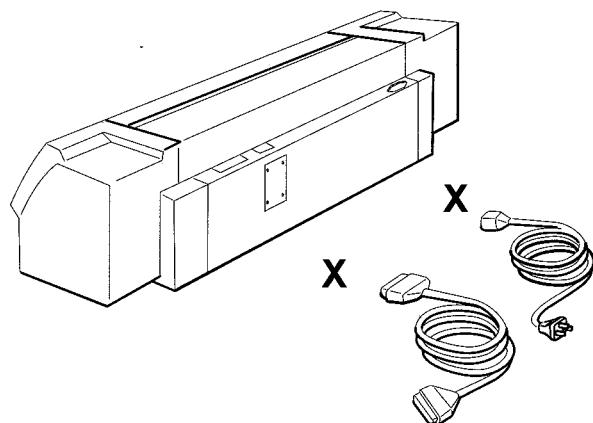
1-18

2 : ( )

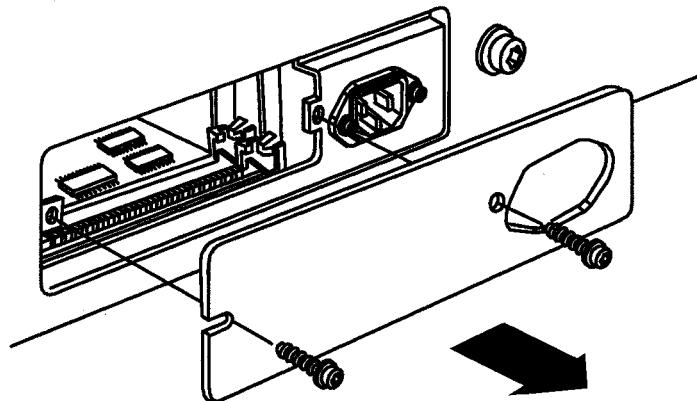
2 : ( )

10-16

1 플로터가 꺼져 있는지, 전원 코드와 인터페이스 케이블이 빠져 있는지 확인합니다.



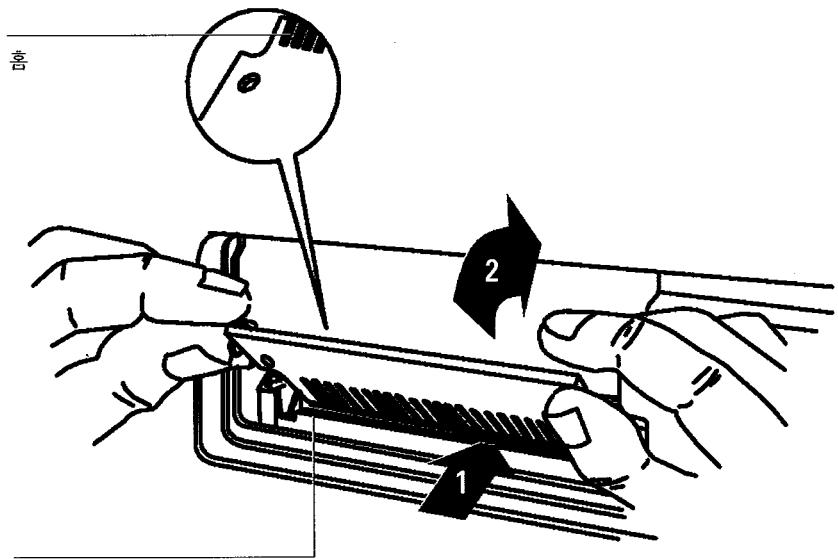
2 플로터 뒷면에 있는 덮개판을 나사를 풀고 떼어냅니다.



가  
3

가

4 작은 흄이 왼쪽으로 가고 금속 면이 뒤로 가도록 잡고 모듈을 가장 앞쪽 슬롯에 끼웁니다. (다른 슬롯은 메모리 모듈용이 아닙니다.) 우선 모듈 양쪽 가장자리를 잡고 수직으로 제 자리에 들어갈 때까지 천천히 밀어 넣습니다.



5 덮개를 다시 끼우고 나사를 조입니다.

3 :

---

3 :

10-5

## 4 :

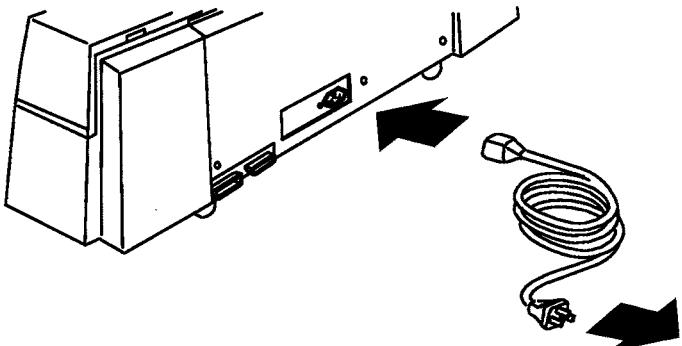
가

3 ( )

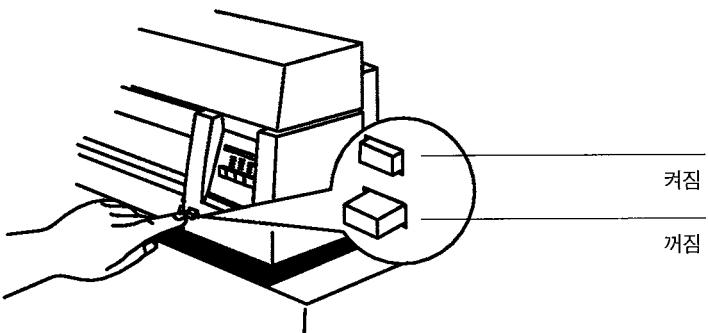
1

가 OFF ( )

2 플로터 뒷쪽에 있는 소켓에 전원 코드를 꽂은 후 전원 콘센트에 꽂습니다.



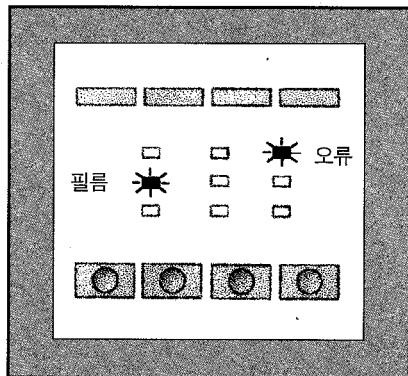
3 전원 스위치를 눌러 플로터를 켭니다.



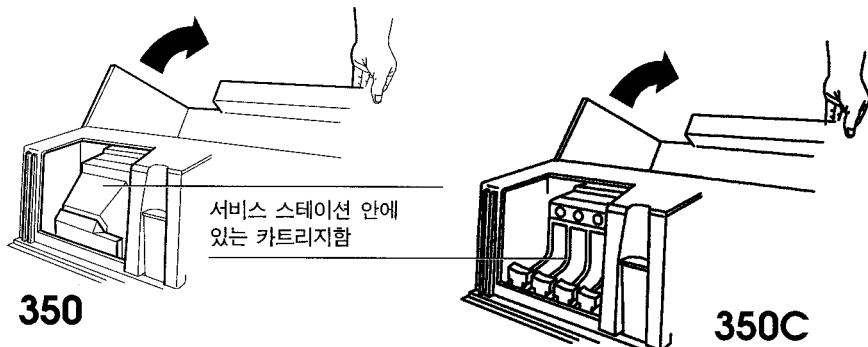
4 아무 소리도 나지 않거나 전면 패널에 불이 들어오지 않으면 전원에 문제가 있는 것입니다. 문제 해결에 관해서는 제 9장을 참조하십시오.

## 5 :

1 전면 패널에서 펠름 표시등과 오류 표시등이 켜지는지 확인합니다. 다른 표시등이 켜지면 제 8 장에서 원인을 찾아보십시오.



2 덮개를 엽니다. 필요하다면 카트리지함이 서비스 스테이션(플로터의 왼쪽에 있는 부분)쪽으로 움직일 때까지 기다립니다.



가  
가  
가  
가

## 330

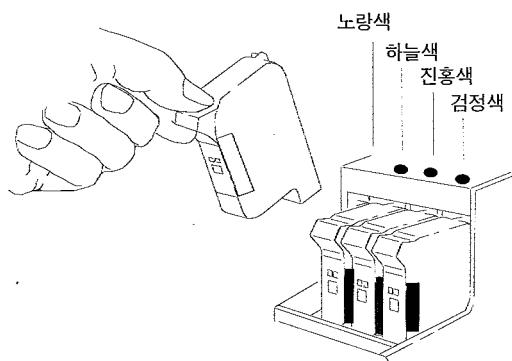
- HP DesignJet 330에는 검정색 카트리지 한 개가 제공됩니다.

## 350C

- HP DesignJet 350C에는 4 개의 카트리지가 제공됩니다.

- 노랑색
- 하늘색
- 진홍색
- 검정색

350C의 경우 카트리지의 각 칸에는 설치할 카트리지의 색상을 나타내는 점이 표시되어 있습니다. 카트리지를 각 색상과 일치하는 칸에 끼워야 합니다. 칸 색상은 왼쪽에서부터 노랑색, 하늘색, 진홍색, 검정색 순입니다.



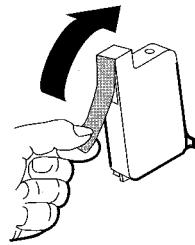
색상 확인이 잘 안되는 경우, 상자 위에 있는 부품 번호로 카트리지의 색상을 확인할 수 있습니다. 10-17 페이지를 참조하십시오.

주: 350C에 검정색 카트리지만 끼우고 작동시키지 마십시오.

3

세트에 들어 있는 각각의 카트리지를 다음과 같이 끼웁니다.

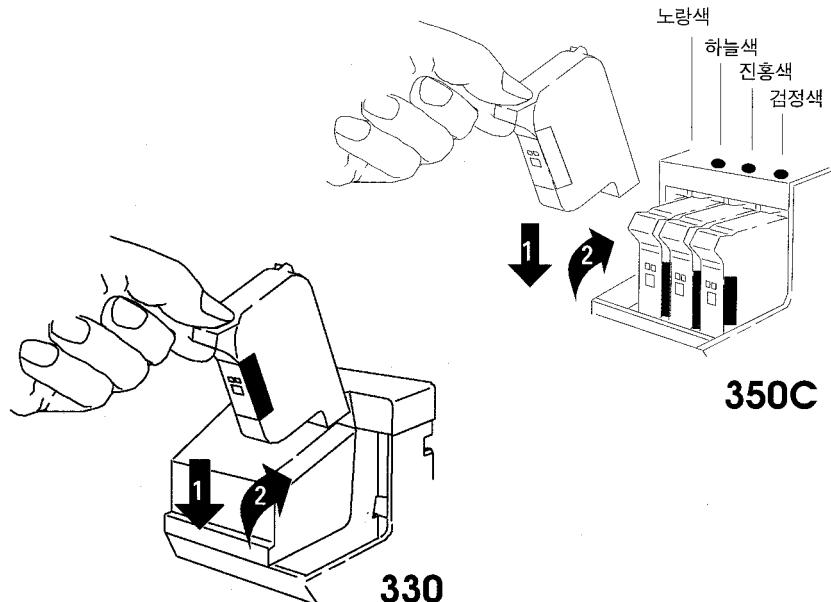
1. 포장을 열고 카트리지를 꺼냅니다.
2. 유색의 보호용 테이프를 떼어내고 카트리지의 노즐에서 템을 떼어냅니다.



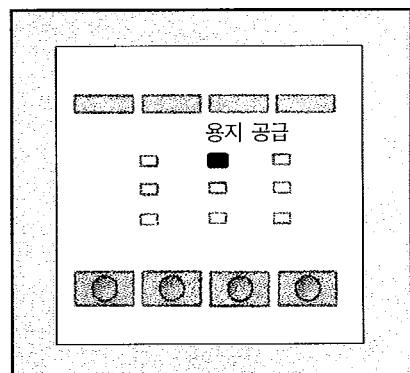
350C의 경우 카트리지 헤이블의 색상을 칸 위에 있는 접의 색상과 일치시킵니다.

**350C**

3. 플로터에 아직 전원이 켜져 있는지 확인합니다.(플로터의 전원이 껐져 있을 때는 절대로 카트리지를 끼우면 안됩니다.)
4. 카트리지를 해당 칸에 끼웁니다. 아래로 살짝 누르고 찰칵 소리가 날 때까지 밀어 넣습니다. 제대로 끼워지면 준비 표시등이 몇 초 동안 켜집니다. 그렇지 않으면 다시 끼우도록 합니다.



4 카트리지를 끼웠으면 덮개를 내립니다.  
전면 패널의 **준비** 표시등이 약 1분동안  
깜박거려야 합니다. 그 다음 **용지 공급**  
표시등이 켜져야 합니다. **용지 종류와**  
**출력 품질 표시등도** 같이 켜져야  
합니다.



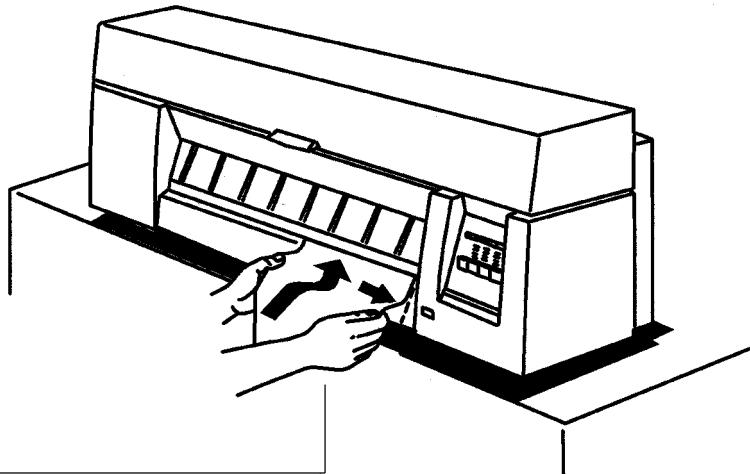
(5-3 ).

6 : ( )

6 : ( )

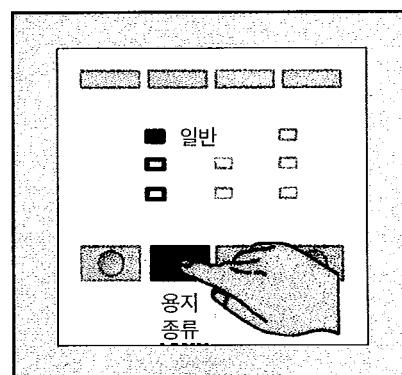
, , , , ,  
7 가

1 A 크기 또는 A4 크기의 일반 용지 한 장을 세로 방향으로 끼웁니다. 용지 공급에  
관해서는 2-9 페이지를 참조하십시오.  
준비 표시등이 커지면 용지를 제대로 넣은 것입니다.

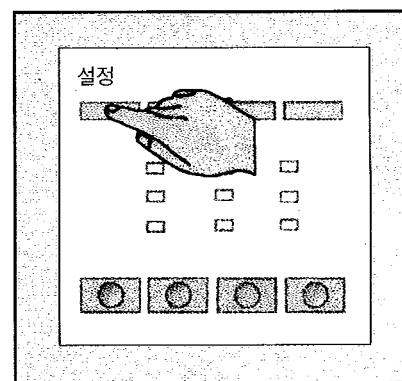


용지의 뒷면에 인쇄됩니다.

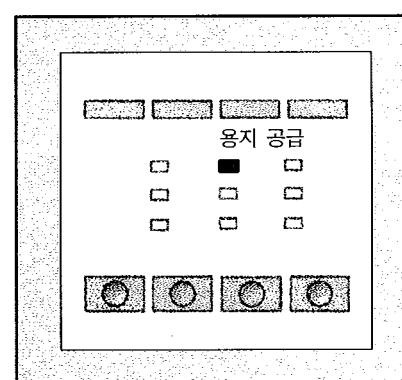
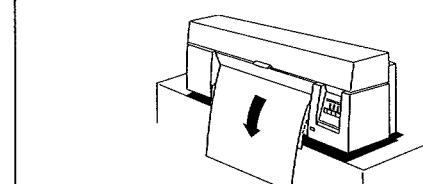
2 전면 패널의 용지 종류가 **일반**으로 설정되어 있는지 확인합니다. 필요하다면 **일반** 표시등이 켜질 때까지 **용지 종류** 키를 계속 누릅니다.



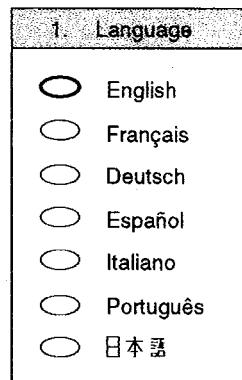
3 설정을 누릅니다.



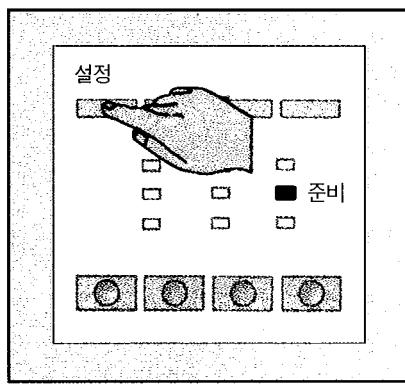
4 인쇄가 끝나면 **용지 공급** 표시등이 켜지고 플로터에서 용지가 빠져나올 때까지 기다립니다. 용지를 빼냅니다.



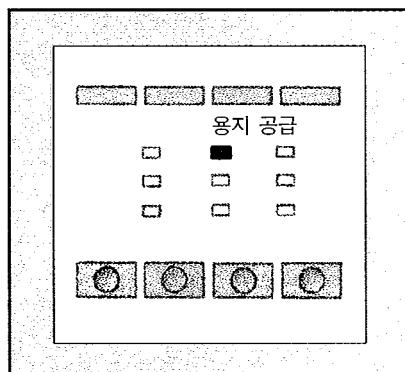
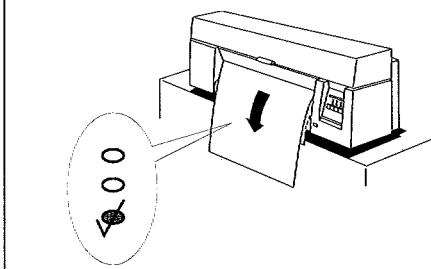
5 설정 용지는 영어로 출력됩니다. 왼쪽 상단 테두리 안의 '1. Language' 부분 이외의 다른 내용은 무시해도 됩니다.  
연필이나 검정색 펜으로 원하는 언어 옆의 타원에 색칠합니다.



6 출력된 설정 용지를 인쇄면이 아래로 가고 대형 화살표가 플로터로 향하게 하여 플로터에 다시 끼웁니다.  
준비 표시등이 켜지면 설정을 다시 한 번 누릅니다.  
플로터가 이제 표시한 것을 읽고 자동적으로 자체 재구성됩니다.



7 용지 공급 표시등이 다시 켜지면 용지를 빼내고 선택한 언어에 체크 표시가 되었는지 확인합니다.



7 :

1

가

2

HP                    10 - 11  
 10 - 8

: IEEE - 1284      Bi - Tronics/ Centronics  
 Bi - Tronics      Centronics

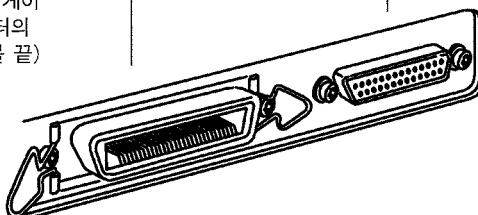
3

4

케이블의 한 쪽 끝을 플로터 뒷면에 있는 해당 포트에 연결합니다.

병렬 인터페이스 케이  
블용 포트 (플로터의  
36핀 수형 케이블 끝)

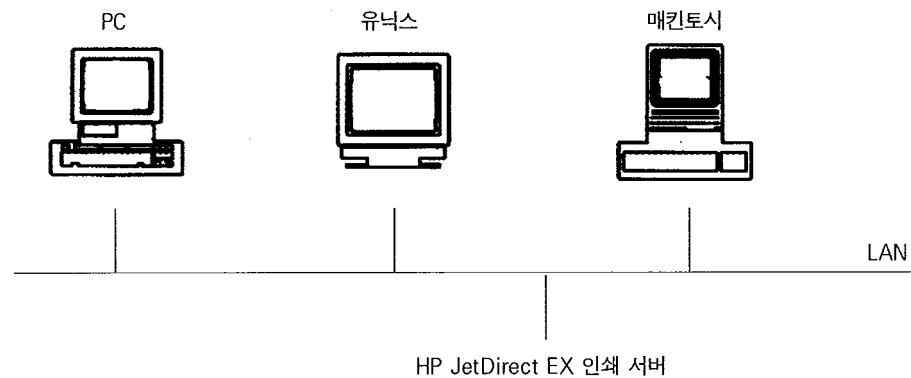
직렬 인터페이스 케이블  
용 포트 (플로터의 25핀  
수형 케이블 끝)



5

6

HP JetDirect EX  
EX , HP LAN( ) 가 . HP JetDirect



HP JetDirect EX

## 8 : ( )

1-22

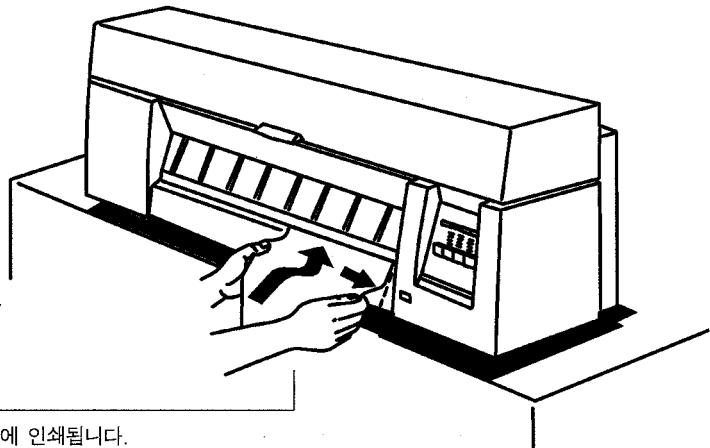
(Setup Sheet)

1 8

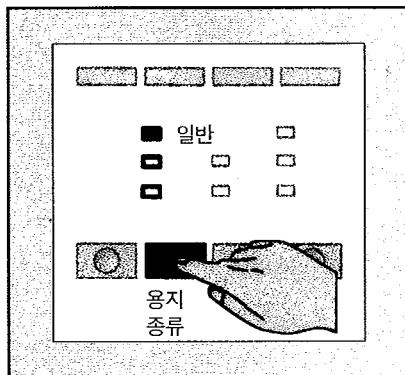
( 6 )

1 A 크기 또는 A4 크기의 일반 용지 한 장을 세로 방향으로 끼웁니다. 용지 공급에  
관해서는 2-9 페이지를 참조하십시오.

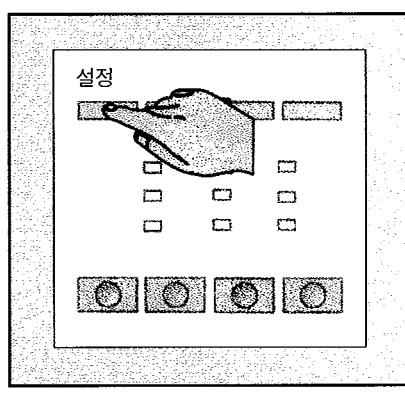
준비 표시등이 켜지면 용지를 제대로 넣은 것입니다.



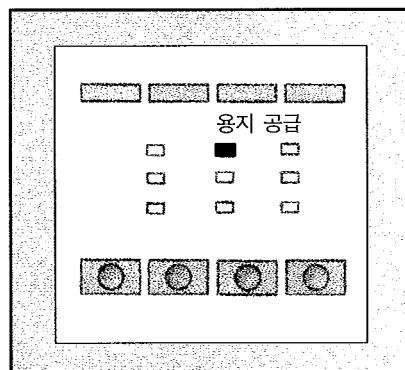
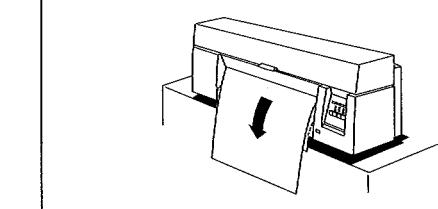
2 전면 패널의 용지 종류가 일반으로 설정되어 있는지 확인합니다. 필요하다면 일반 표시등이 켜질 때까지 **용지 종류**를 계속 누릅니다.

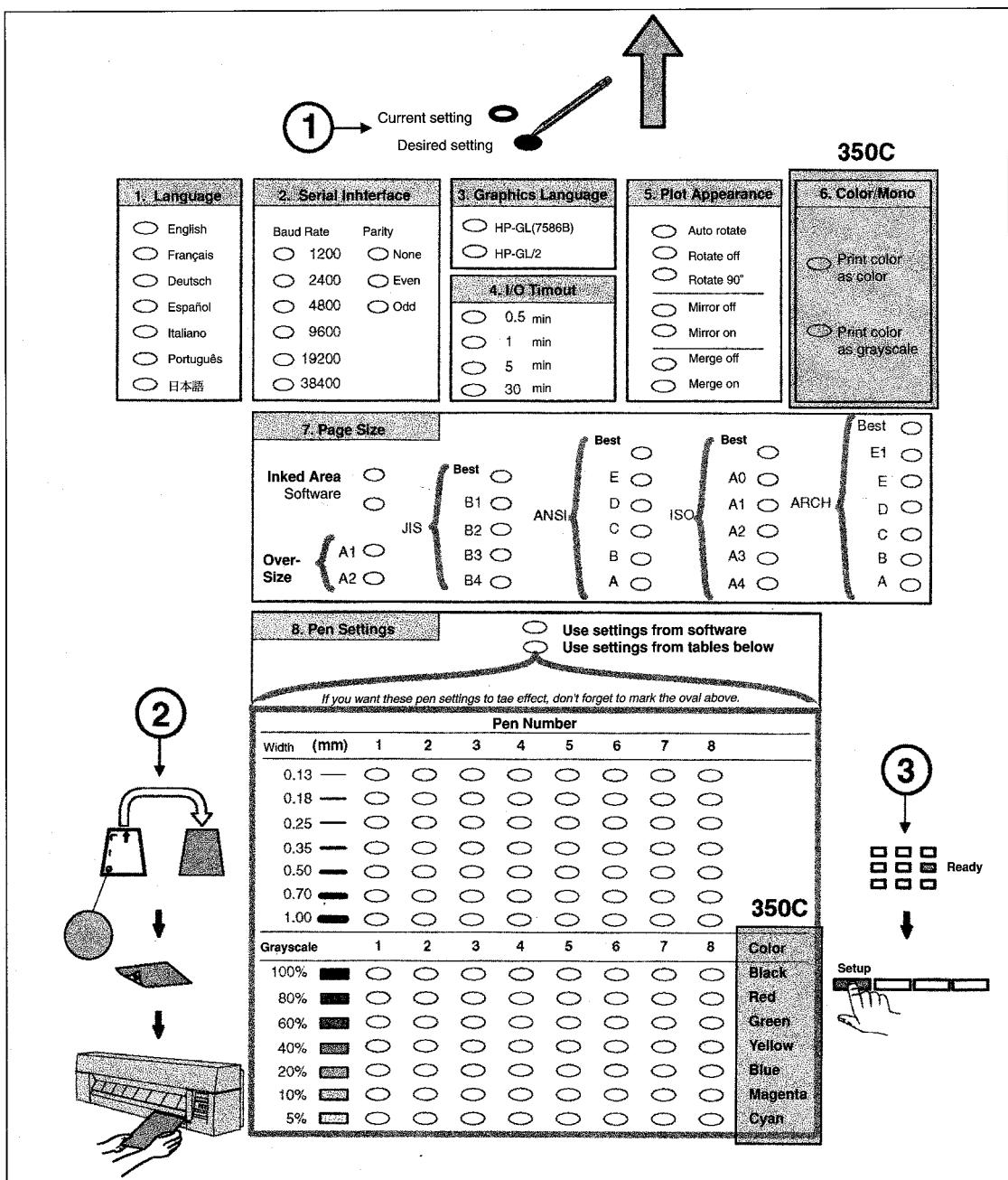


3 설정을 누릅니다.



4 인쇄가 끝나면 **용지 공급** 표시등이 커지고 플로터에서 용지가 빠져나올 때까지 기다립니다. 용지를 빼냅니다.



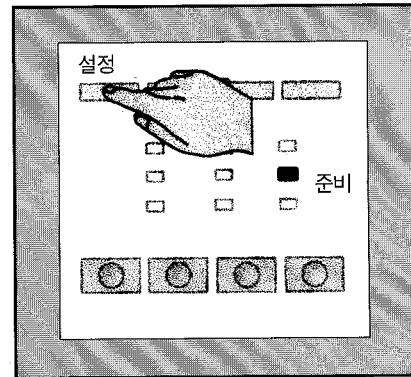


설정 용지 항목과 기본값		
항목	출하시 기본값	설명
Language	영어	6 단계에 언어를 바꾸는 방법이 설명되어 있습니다.
Baud Rate	9600	(직렬 인터페이스에만 해당) 전송률을 컴퓨터가 데이터를 전송하는 속도와 동일하게 설정하여야 합니다.
Parity	없음	(직렬 인터페이스에만 해당) 패리티는 컴퓨터가 데이터를 전송하는 패리티와 동일하게 설정하여야 합니다.
Graphics	HP-GL(7586B)	6-3 페이지 참조
입출력 Timeout	30분	6-4 페이지 참조
Rotate	off	3-7 페이지 참조
Mirror	off	3-10 페이지 참조
Merge	off	3-11 페이지 참조
Color/Mono	인쇄를 컬러로	3-13 페이지 참조 <b>350C</b>
Psge Size	잉크가 짹히는 영역	3-5 페이지 참조 예에 표시된 모든 페이지 크기 선택사항을 D 크기의 플로터에서 사용할 수 있는 것은 아닙니다.
Pen Settings	소프트웨어의 설정값 사용	3-12 페이지 참조  컬라 펜 설정값은 HP DesignJet 350C에서만 사용할 수 있습니다. <b>350C</b>

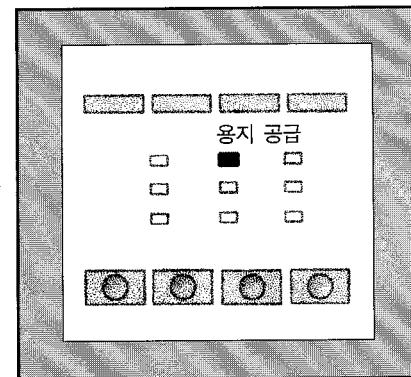
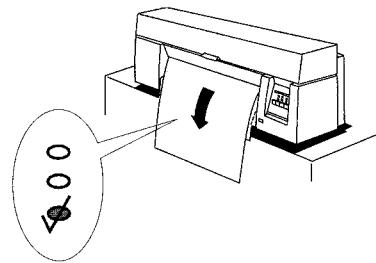
5 설정 용지에 있는 지시를 따릅니다. 타원에 표시하여 설정값을 바꾼 후 출력된 설정 용지를 인쇄면이 아래로 가고 대형화살표가 플로터를 향하게 하여 플로터에 다시 끼웁니다.

준비 표시등이 켜지면 **설정**을 다시 한 번 누릅니다.

플로터가 표시한 것을 읽고 자동적으로 자체 재구성됩니다.



6 용지 공급 표시등이 다시 켜지면 용지를 빼내고 선택한 언어에 체크 표시가 되었는지 확인합니다.



7 가

가

가

9 :

9 :

“ ” CAD

?

가 “ ”

AutoCAD

AutoCAD

AutoCAD

가

가

가

HP DesignJet 330

HP DesignJet 350C

가

- 1: HP DesignJet 330/350C
- 2: HP DesignJet 750C
- 3: HP DesignJet 650C  
C2858A/C2859A      C2858B/C2859B가
- 4: HP DesignJet 220
- 5: HP DesignJet 200
- 6: HP DesignJet 600
- HP DesignJet
- 7: HP - GL/2  
HP - GL/2
- 8:
  - HP 7595B DraftMaster SX
  - HP 7596B DraftMaster RX
  - HP 7599A DraftMaster MX
  - HP 7595C DraftMaster SX Plus
  - HP 7596C DraftMaster SX Plus
  - HP 7599B DraftMaster SX Plus
- 9:
  - 8 가
  - 가 HP - G

10 :

10 :

가

9 “ ”

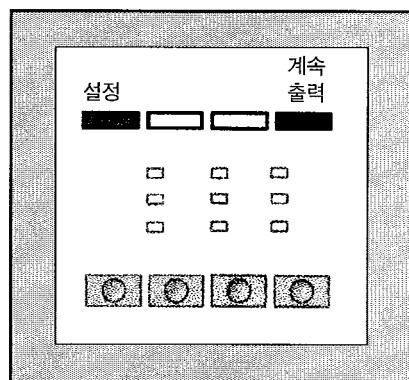
1 가

2

가

2

2 두 개의 키를 동시에 누릅니다.



CAD

6

---

# 2

2-2

2-2

2-7

2-7

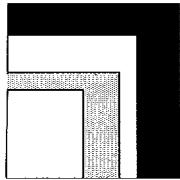
2-9

2-17

2-26

2-27

2



가

가

가

## 350C

- **칼라 출력**의 경우 대부분의 지원되는 용지 유형이 적합하나, 몇몇 비 HP 용지는 바로 인식하지 않습니다. 자세한 사항은 2-5 페이지의 표를 참조하십시오.

가

가

2-3

( , )

가

( , ).

2-5 2-6

HP

HP

10-18

HP

HP

## 지원되는 용지 종류와 가격 비교

전면 폐널에서 선택할 수 있는 용지 종류	지원되는 HP 용지 (영문 상품명) <sup>1</sup>	지원되는 HP 용지 (한글 상품명)	비 HP 용지	가격 비교
(일반 표시등이 켜짐)	HP Opaque Bond	불투명 본드지	일반 용지 플로터 용지	낮음
	HP Translucent Bond	반투명 본드지		낮음
	HP Natural Tracing Paper	천연 트레이싱지	트레이싱지 특별 반투명 본드	보통
	HP Vellum	모조피지		보통
(코팅지 표시등이 켜짐)	HP Coated Paper	코팅지	칼라 잉크젯 용지 무광택 용지 프리젠테이션	낮음/보통
	HP Heavyweight Coated Paper	중코팅지	중코팅 칼라 잉크젯 용지 중코팅 무광택 용지	보통
(필름 표시등이 켜짐)	HP Matte Film	무광택 필름	폴리 무광택 필름 무광택 폴리에스터 강화 폴리에스터	높음
	HP Clear Film	투명 필름	중광택 용지 투명 폴리에스터	높음
광택지 <sup>3</sup> (필름 표시등과 코팅지 표시등이 켜짐)	HP High-Gloss White Film	고광택 백색 필름		높음

1. 때때로 새로운 용지 종류를 사용할 수도 있습니다. 최신 정보에 관해서는 HP 대리점이나 HP 영업부 혹은 고객 기술 지원 센터에 문의하십시오.  
 2. HP 특수 잉크젯 용지와 HP 중량 특수 잉크젯 용지는 HP DesignJet 330과 350C 플로터에서 지원되지 않습니다.  
 3. 광택 용지 종류는 HP DesignJet 330에서는 지원되지 않습니다.

## 용지 종류의 물리적 특성

HP 용지	물리적 특성			
	재질	불투명도	무광택/ 광택	인쇄를 위한 특수 코팅면 사용 여부
HP Opaque Bond	목재 펄프	불투명	무광택	아니오
HP Translucent Bond	목재 펄프	반투명	무광택	아니오
HP Natural Tracing Paper				
HP Vellum	면섬유	반투명	무광택	아니오
HP Coated Paper	목재 펄프	불투명	무광택	예
HP Heavyweight Coated Paper				
HP Matte Film	폴리에스터	반투명	무광택	예
HP Clear Film	폴리에스터	투명	-	예
HP High-Glossy White Film	폴리에스터	불투명	광택	예
* 2-10 페이지 참조				

## 350C

### 권장되는 출력 품질 설정값 및 칼라 도면에 권장되는 용지

HP 용지	출력 품질 (전면 패널이나 소프트웨어에서 설정)		
	고속	일반	고품질
HP Opaque Bond	흑백에는 좋으나, 칼라는 CAD 도면 전용		
HP Translucent Bond	흑백에는 좋으나, 칼라에는 적당하지 않음		
HP Natural Tracing Paper			
HP Vellum	흑백에는 좋으나, 칼라는 CAD 도면 전용		
HP Coated Paper	좋음		
HP Heavyweight Coated Paper			
HP Matte Film			
HP Clear Film			
HP Semi-Gloss Photo Paper	권장되지 않음	칼라에는 좋으나, 흑백에는 권장하지 않음	
HP High-Gloss White Film			

칼라용 비코팅지 사용시 제한 사항은 실제로 다음 사항에 따라 다릅니다.

- 도면에서 채울 영역의 크기(영역이 클수록 블루명 본드에서의 출력 품질은 그 만족도가 떨어지게 됩니다.)
- 용지의 질

## 응용 프로그램별 일반적인 용지 종류 선택 항목

응용 프로그램	사용	용지의 일반적인 선택	출력 품질의 일반적인 선택
CAD 흑백	초안	불투명 본드지 반투명 본드지 천연 트레이싱지 모조 피지	고속 또는 일반 고속 또는 일반 고속 또는 일반 고속 또는 일반
	최종 버전	불투명 본드지 무광택 또는 투명 필름	일반 또는 고품질 일반 또는 고품질
	기록 보존	모조 피지 무광택 또는 투명 필름	고품질 고품질
	디아조 재생품	반투명 본드지 천연 트레이싱지 모조 피지 무광택 필름	일반 또는 고품질 일반 또는 고품질 일반 또는 고품질 일반 또는 고품질
CAD 및 GIS 칼라 <b>350C</b>	초안	불투명 본드 천연 트레이싱지 모조 피지 코팅지	고속 또는 일반 고속 또는 일반 고속 또는 일반 고속 또는 일반
	최종 버전	코팅지 중코팅지(내구성을 위한) 무광택 필름 투명 필름	일반 또는 고품질 일반 또는 고품질 일반 또는 고품질 고속 또는 일반
	기록 보존	무광택 필름 투명 필름	고품질 일반
	오버레이	투명 필름	고속 또는 일반
이미지 및 그래픽 팩키지 칼라 <b>350C</b>	무광택	불투명 본드 (초안인 경우) 코팅지 중코팅지 (내구성을 위한)	고속, 일반 또는 고품질 고속, 일반 또는 고품질 고속, 일반 또는 고품질
	광택	고광택 백색 필름	일반 또는 고품질
	투명 필름	투명 필름 (이 용지 종류에서는 킬리가 최적화되지 않음)	고품질

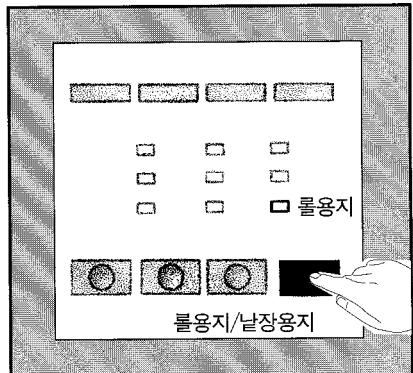
\* CAD = Computer - Aided Design(컴퓨터 이용 설계)

GIS = Geographical Information Systems(지리 정보 시스템)

낱장용지를 공급할 것인지 톨용지를 공급할 것인지 지정합니다.

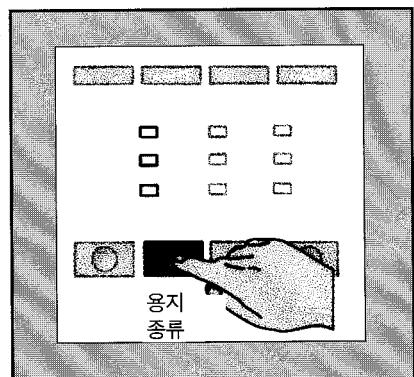
전면 패널에 톤용지가 켜져 있으면 플로터는 톤용지가 공급되는 것으로 인식합니다. 이 표시등이 꺼지면 플로터는 낱장 용지 공급하되는 것으로 인식합니다.

두 설정 사이를 토글하려면 톤용지/낱장용지키를 누릅니다.



### 1 용지 종류를 지정합니다.

공급하는 용지 종류의 이름에 불이 들어올 때까지 용지 종류키를 누릅니다.  
지원되는 각 용지 종류에 대해 전면 패널에서 어떤 종류의 용지를 사용해야 하는 지는 2-3 페이지의 표를 참조하십시오.



**350C**

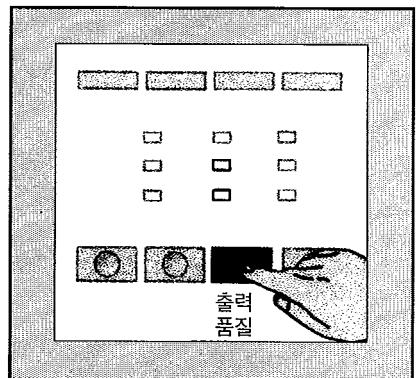
광택지를 선택하려면 필름과 코팅지 양쪽에 불이 들어올 때까지 용지종류를 누릅니다.

2

**출력 품질 설정값을 지정합니다.**

필요한 **출력 품질**에 불이 들어올 때까지 출력 품질키를 누릅니다.

출력 품질 설정값에 대한 자세한 내용은 3-15 페이지를 참조 하십시오.





( )

1 7

가

8

8

1

가

가

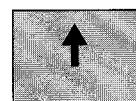
2

공급 방향은?

세로나 가로 방향으로 용지를 공급  
할 수 있습니다.



또는



세로 방향

가로 방향

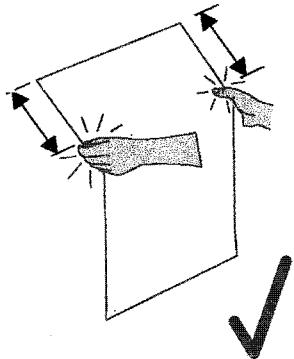
회전 선택사항(3-7 페이지 참조)을 사용하는 경우가 아니면 소프트웨어에서 지정  
한 것과 같은 방향으로 날장 용지를 공급합니다.

A나 A4 크기 용지를 공급할 경우 세로 방향이 바람직합니다.

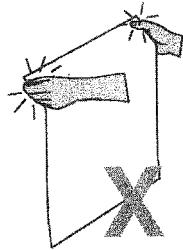
용지 종류	인쇄면
불투명 본드지 반투명 본드지 천연 트레이싱지 모조 피지	양면이 같습니다. 용자가 말렸으면 말려 올라간 면이 위로 가도록 공급합니다.
코팅지 중코팅지	코팅면이 아래로 가도록 공급합니다. HP 코팅지 및 중코팅지의 경우 모서리의 작은 단을 확인하십시오 <ul style="list-style-type: none"> <li>• 세로 방향으로 공급할 경우, 단이 들어가는 면의 오른쪽으로 있도록 확인합니다.</li> <li>• 가로 방향으로 공급할 경우, 단이 들어가는 면의 왼쪽에 있도록 합니다.</li> </ul>
무광택 필름	무광택면이 아래로 가도록 공급합니다.
투명 필름	더 거친 면이 아래로 가도록 공급합니다.
고광택 백색 필름	더 거친 면이 아래로 가도록 공급합니다.

350C

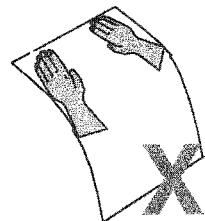
4 용지의 가장자리를 위에서 약 18 cm(7 인치) 밀으로 잡습니다.



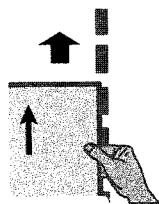
용지의 맨 위를 잡지  
않도록 합니다. 플로터에  
용지를 밀어 넣을 때  
손의 위치를 조정하여야  
하므로 용지가 잘못 정렬  
될 우려가 있습니다.



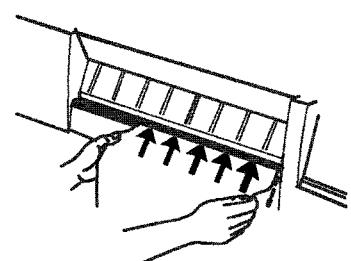
손바닥을 용지의 표면에  
대지 마십시오(구형 펜  
플로터에서 용지를 공급  
하는 방법). 그럴 경우  
7 단계를 수행하기가  
아주 어려워집니다.



5 용지의 오른쪽 가장자리가 진입인자판의 구멍이  
뚫린 선과 나란하도록 정렬합니다.

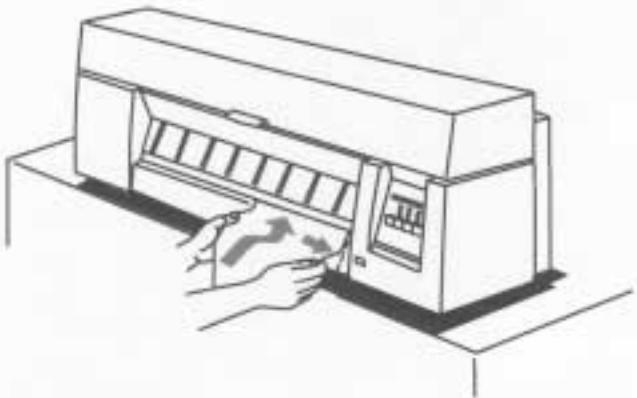


6 특히 용지 폭이 A 또는 A4 크기보다 넓을  
경우 용지의 윗면 전체(왼쪽과 오른쪽)  
가 삽입 슬롯 안으로 들어 가도록 합니다.



7

**중요 사항:** 오른쪽 면을 전입인자판의 구멍이 뚫린 선과 나란히 정렬시키고 삼립 슬롯으로 용지를 한번에 세대로 집어넣습니다. 용지의 자도가 흄의 자도와 같도록 합니다.



다음 세 가지 현상이 연속하여 발생합니다.

- 1 용지가 끈하게 닦는 것이 느껴집니다.
- 2 용지를 밀어 넣는 동안 용지가 가볍게 물릴 수 있습니다. 이것은 정상적인 것입니다.
- 3 플로터가 용지를 닦기 시작합니다.

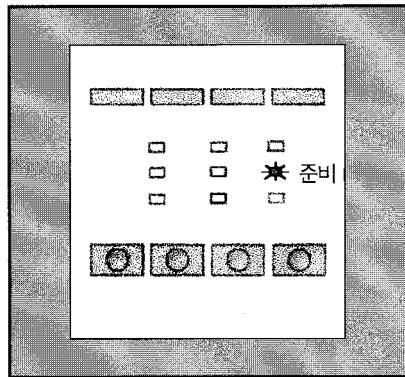
이 때 용지를 놓습니다.



플로터에서 용지가 약간 밖으로 나올 때는 손을 대지 마십시오. 용지가 잘못 정렬될 수 있습니다.



8 풀로터가 용지 정렬 상태를 점검하는 데 약 1분이 소요됩니다. 정렬을 점검하는 동안 전면 패널의 **준비** 표시등이 깜박입니다.

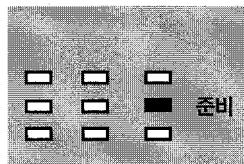


다음과 같은 상태가 될 때까지 기다리십시오.

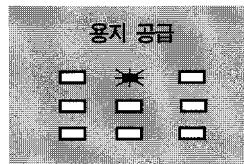
**준비** 표시등이 깜박임을 멈추고 켜진 채로 있습니다.

또는, **용지 공급** 표시등이 깜박이기 시작합니다.

또는, **오류** 및 **용지 공급** 표시등이 깜박이기 시작합니다.



정렬이 제대로 되었습니다.  
그릴 준비가 되었습니다.



정렬이 제대로 되지 않았습니다.  
다음 항의 설명대로 용지를 손으로 정렬하거나 **취소**를 눌러 2-11 페이지의 4 단계부터 다시 시작하십시오.

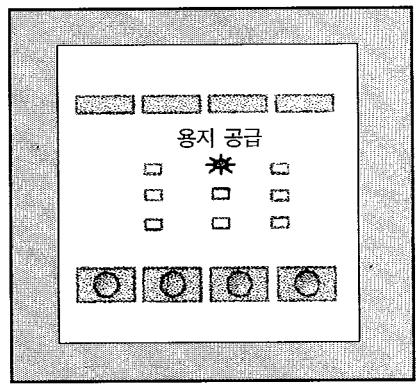


\* 정렬이 전혀 되지 않습니다. 풀로터에서 용지가 빠져 나옵니다. 용지를 꺼낸 후 2-11 페이지의 4 단계부터 다시 시작하십시오.(키를 누를 필요는 없습니다.)

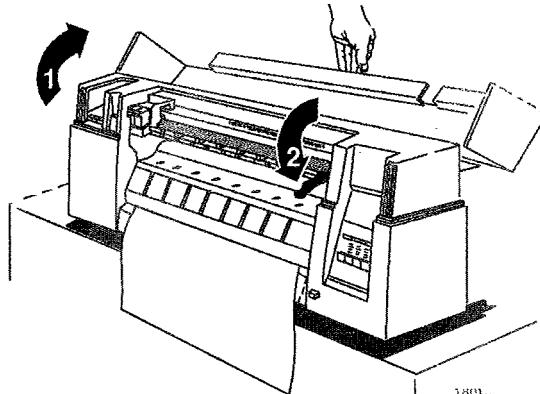
\* 이 두개의 표시등이 커지는 데는 또 다른 이유가 있습니다. 용지 크기가 유효하지 않은 경우입니다. 지원되는 용지 크기에 관해서는 10-3 페이지를 참조하십시오. 지원되는 크기 중 아주 작은 용지(가로방향으로 공급되는 B/A3 용지 또는 용지 방향에 관계없이 A/A4 크기의 용지를 사용할 경우, 위에서 중간에 해당하는 항목은 없습니다. 정렬이 제대로 되지 않으면 용지를 꺼내고 다시 시작해야 합니다.

( )

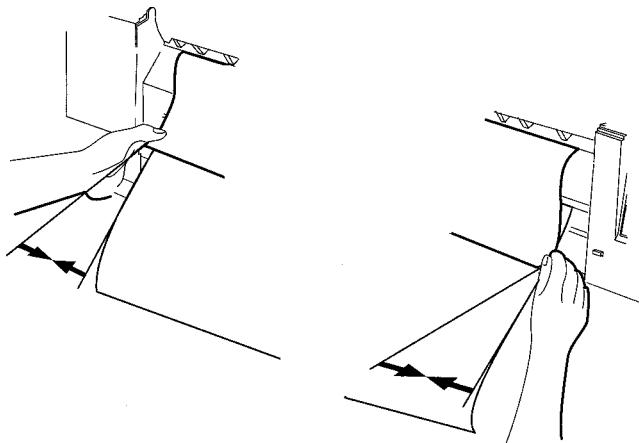
1 오류 표시등은 깜박이지 않고 **용지 공급** 표시등만 깜박하면 용지를 수동으로 재정렬하여야 합니다.



2 1 덮개를 올립니다. 용지 누름막대(검정색 쇠막대)는 자동으로 올라갑니다.  
2 녹색의 용지 레버를 내려 용지를 느슨하게 만듭니다.

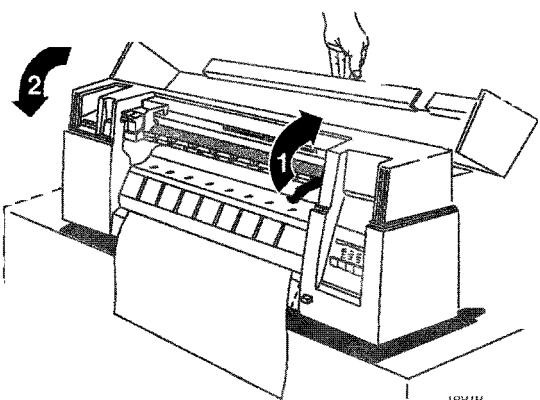


3 손으로 용지를 팽팽하게 하고 눈으로 확인하면서 플로터에서 나오는 용지의 양 가장자리가 플로터로 들어가는 용지의 양 가장자리와 같게 정렬합니다. A3 용지의 경우에는 룰용지 공급 전향 장치가 장착되어 있으면 더욱 쉽게 용지를 빼낼 수 있습니다.

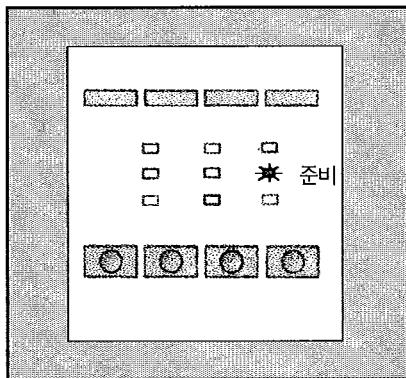


4 1 녹색 용지 레버를 위로 올립니다.

2 덮개를 다시 내립니다.



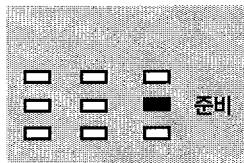
5 플로터가 용지 정렬상태를 다시 한 번 점검합니다. 정렬이 끝나면 전면 패널의 준비 표시등이 깜박입니다.



다음과 같은 상태가 될 때까지 기다리십시오.

준비 표시등이 깜박임을 멈추고 켜진  
상태로 있습니다.

또는, 오류 및 용지 공급 표시등이  
깜박이기 시작합니다.



정렬이 제대로 되었습니다.  
출력 준비가 되었습니다.

정렬이 전혀 되지 않았습니다. 플로터에서 용지가 빠져 나옵니다. 용지를 꺼낸 후 2-11 페이지의 4 단계부터 다시 시작하십시오.

용지를 수동으로 재정렬할 수 있는  
기회는 한 번밖에 없습니다. 재정렬  
한 후에도 제대로 정렬되지 않으면  
용지를 다시 공급하여야 합니다.

(10-17 ).

가

1 가 가 ( 가 )



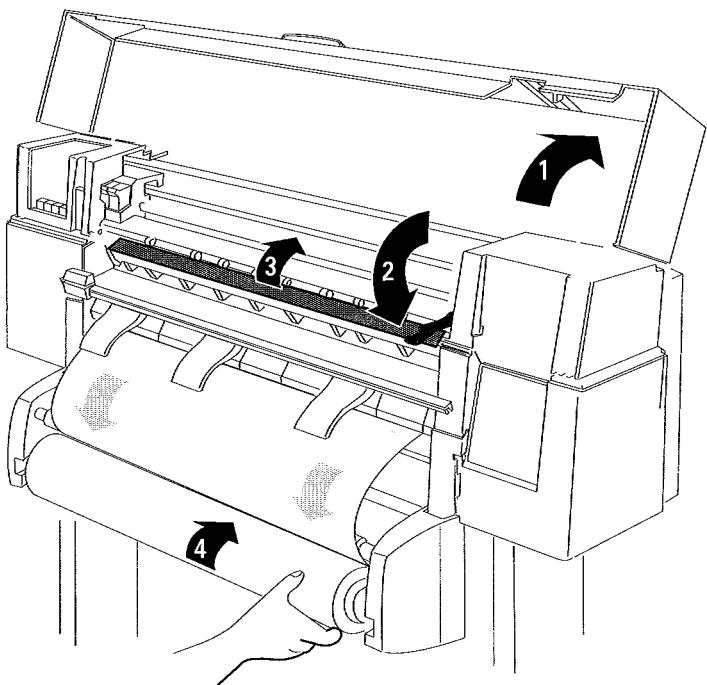
( ):

가

, , 가

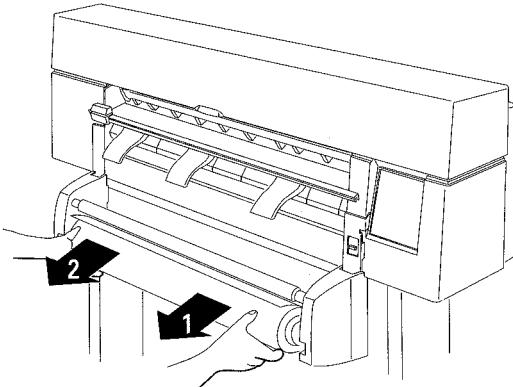
2 기존 룰을 다 사용하지 않은 경우 용지 경로에서 용지를 빼내려면,

- 1 덮개를 올립니다.
- 2 녹색의 용지 레버를 내려 용지를 느슨하게 합니다.
- 3 덮개를 위로 올리면 손잡이는(검정색 쇠막대) 자동으로 올라갑니다.
- 4 용지가 플로터의 바깥쪽으로 해서 룰 위에 감기도록 스픈들을 돌립니다.



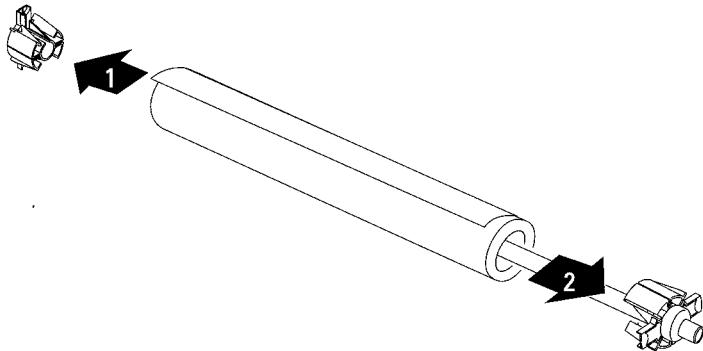
5 녹색 용지 레버를 위로 올린 다음 덮개를 내립니다.

3 먼저 스픈들의 오른쪽 끝을 당겨 뱉 후 왼쪽 끝을 당겨서 **기존** 를을 빼냅니다.  
롤을 손으로 당기면서 를 공급장치 덮개를 반대쪽으로 밀면 스픈들을 풀 수 있습  
니다.

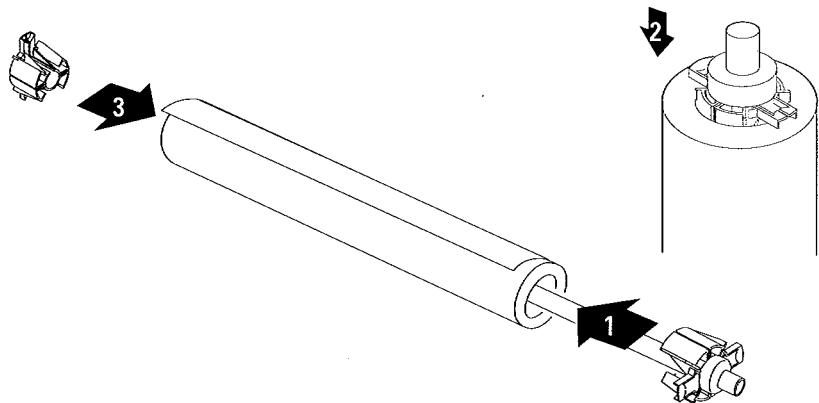


새로운 를이 다른 스픈들에 있으면 4 단계와 5 단계를 건너뛰고 6 단계로 가십시오.

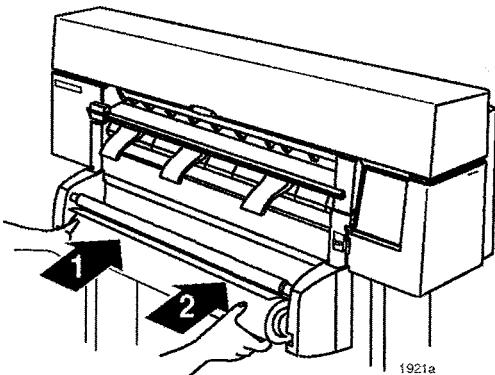
4 한 쪽 끝마개를 제거한 다음 를을 스픈들에서 빼냅니다. 이 때 다른 쪽 끝마개는  
스핀들에 연결된 상태 그대로 둡니다.



5 새 룰의 포장을 풉니다. 용지가 룰의 뒤로 말리게 하고 큰 끝마개(스핀들에 아직 붙어있는)가 오른쪽으로 가게 하여 스핀들에 끼웁니다. 큰 끝마개를 룰의 끝에 닿을 때까지 밀립니다(아래의 그림 2). 왼쪽 끝마개를 왼쪽에 끼웁니다.

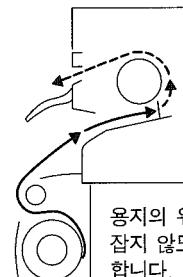
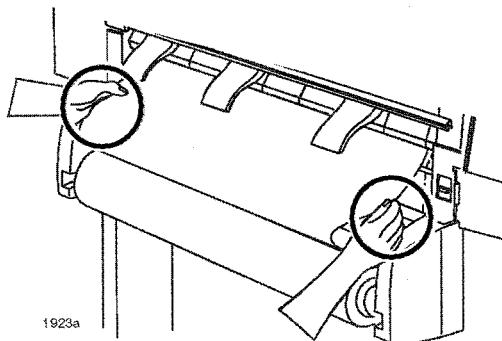


6 용지를 끼운 스핀들을 플로터 안에 끼우고 처음에는 왼쪽을 민 다음 오른쪽을 밀어 제자리에 끼웁니다.



양쪽 스핀들 홈 끝에서 “찰칵” 소리가 나면서 제자리에 완전히 들어 가도록 합니다.

**2** 용지를 위쪽 롤러에 감고 손으로 잡아 플로터에 들어갈 수 있도록 합니다. 맨 위에서 약 18 cm(7 인치) 아래로 양가장자리를 잡습니다.

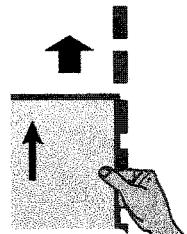


용지의 위쪽을  
잡지 않도록  
합니다.

용지의 맨 위쪽을 잡지 않도록 합니다. 용지를 밀어 넣을 때 손을 움직여 조정해야 하는데, 이 때 용지를 잘못 정렬할 수 있기 때문입니다.

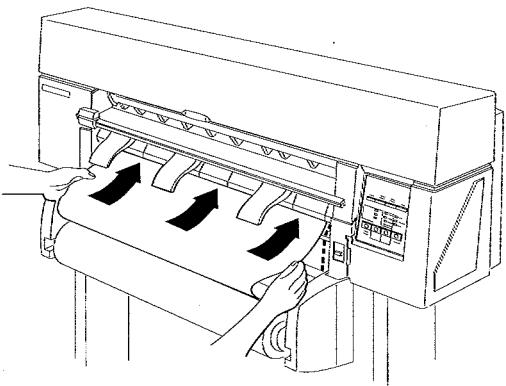
용지의 표면에 손바닥을 대지 않도록 합니다(일부 구형 펜 플로터에 용지를 공급할 때 사용하는 방법). 5 단계를 수행하기가 어렵기 때문입니다.

3      용지의 오른쪽 끝을 플로터 진입인자판의  
구멍이 뚫린 줄과 나란히 맞춥니다.



4 가 ( ) 가

5 **중요사항:** 오른쪽을 전입인자판의 구멍이 뚫린 선과 맞추고 삽입 슬롯 안으로 용지  
를 한번에 제대로 집어넣습니다. 용지의 각도가 흄의 각도와 같도록 합니다.



다음 세 가지 현상이 연속하여 발생합니다.

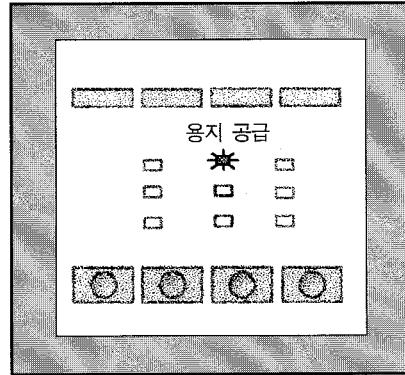
- 1 용지가 끝마개에 닿습니다.
- 2 용지를 밀어 넣는 동안 용지가 가볍게 물릴 수 있습니다. 이것은 정상적인 것  
입니다.
- 3 플로터가 용지를 당기기 시작합니다.

이 때 용지를 놓습니다.

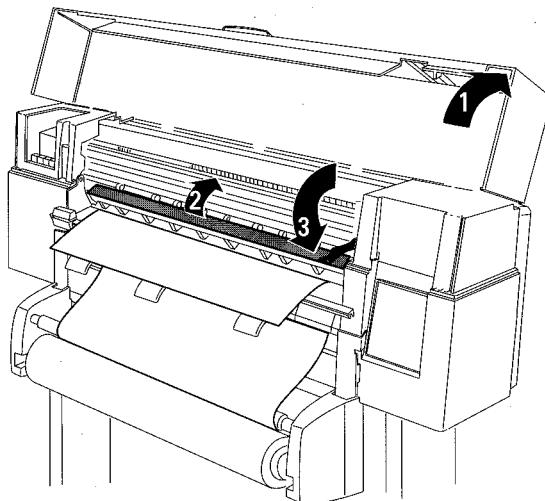
플로터에서 용지가 약간 밖으로 나올 때는 손을 대지 마십시오. 용지가 잘못 정렬  
될 수 있습니다.

6 를 공급 절차에서 용지의 재정렬은 선택이 아닌 필수 사항입니다. 따라서 용지를 넣을 때 완벽하게 정렬하였더라도 다시 한 번 정렬시켜야 합니다.

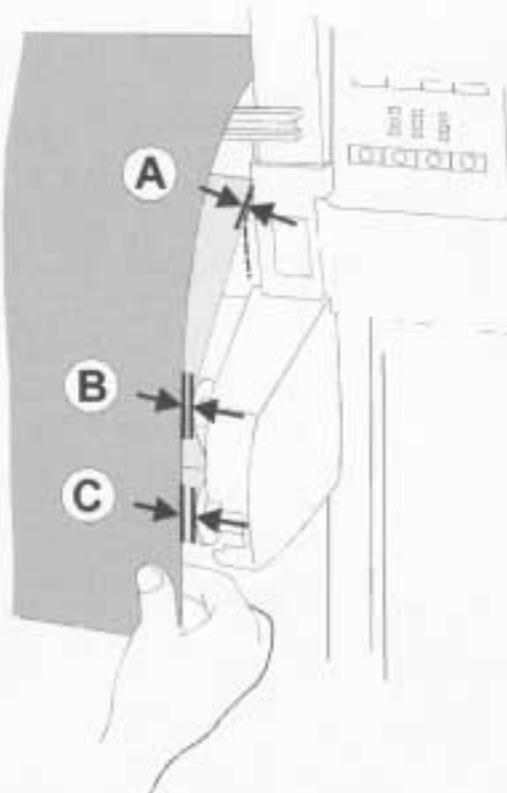
용지 공급 표시등이 깜박이면 아래에 설명한 대로 용지를 재정렬하여야 합니다.



7 1. 덮개를 올립니다.  
2. 손잡이(검정색 쇠막대)는 자동으로 올라갑니다.  
3. 녹색 용지 레버를 내려 용지를 느슨하게 만듭니다.



8 손으로 용지를 팽팽하게 하고 눈으로 확인하면서 플로터에서 나오는 용지의 양 가장자리가 플로터로 들어가는 용지의 양 가장자리와 같은 정렬합니다. 이 때 용지의 오른쪽 가장자리가 플로터의 구멍 둘린 선(A), 위 쪽 블러(B) 및 블(C)와 정렬되어야 합니다. 용지를 잘 정렬하기 위해 틀에서 용지를 손으로 약간 풀어야 할 수도 있습니다.

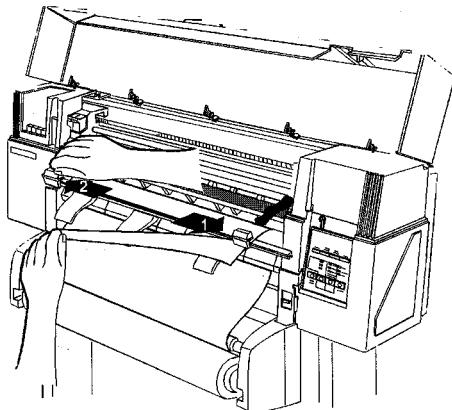


9 녹색 용지 레버를 위로 옮립니다.

10

덮개가 열려 있는 동안 룰용지의 앞쪽 가장자리를 가지런하게 만듭니다.

다음과 같이 룰용지를 가지런하게 합니다. 절단기 가까이에 용지 앞쪽의 왼쪽 가장자리를 팽팽하게 잡고 절단기를 왼쪽에서 오른쪽으로 민 다음 오른쪽에서 왼쪽으로 다시 밟습니다.



11 덮개를 다시 내립니다.

가

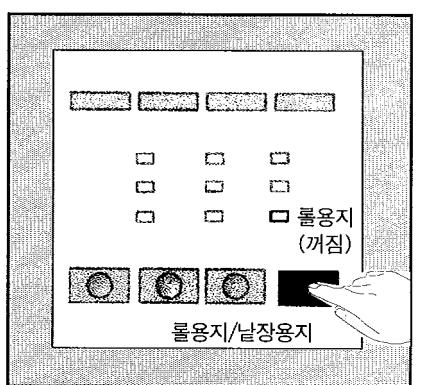
1

가

2-18

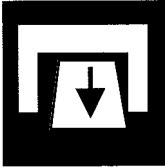
2

전면 패널의 룰용지 표시등이  
꺼져 날장 용지를 공급할 수 있는  
상태가 되었는지 확인합니다.



3

2-9 페이지의 2 단계부터 설명한 대로 날장 용지를 공급합니다.



가

가

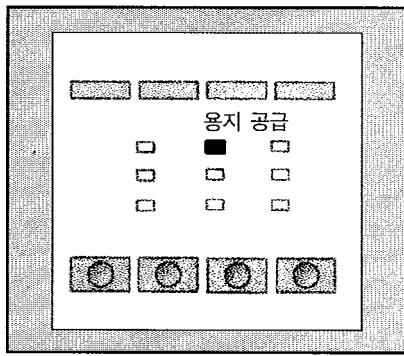
2

일반적인 건조시간 (분)		
HP 용지 종류	고속	출력 품질 일반 또는 고품질
HP Opaque Bond	0.5	1.5
HP Translucent Bond	0.5	1.0
HP Natural Tracing Paper	0.5	1.0
HP Vellum	1.0	3.0
HP Coated Paper	0	0.25
HP Heavyweight Coated Paper	0	0.25
HP Matte Film	적당하지 않음	4.0
HP Clear Film		4.0
HP High-Gloss White Film	적당하지 않음	4.0

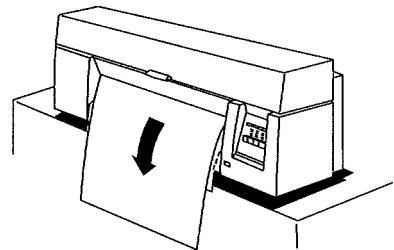
어떤 용지 종류는 즉시 빼낼 수 있습니다.

## 출력 후 용지를 제거하려면

- 1 용지 공급 표시등이 켜지면(깜박이지 않고) 출력이 완료된 것입니다.

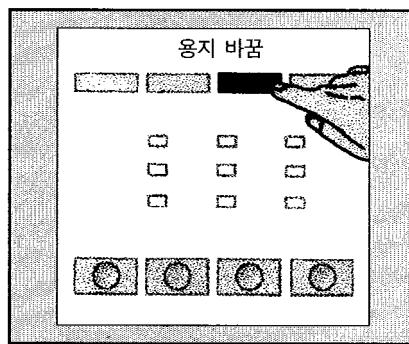


- 2 용지를 아래로 당겨 플로터에서 빼냅니다.



## 다른 환경에서 용지를 제거하려면

용지 바꿈을 누르고 용지가 빠져 나올 때까지 기다린 후 용지를 아래로 잡아 당겨 플로터에서 빼냅니다.



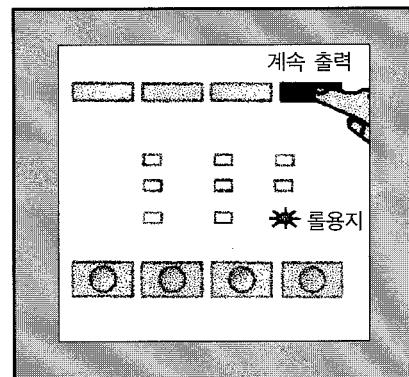
가

가 가  
: 가  
( ).

가

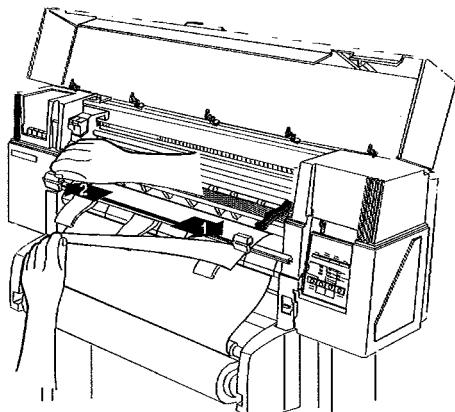
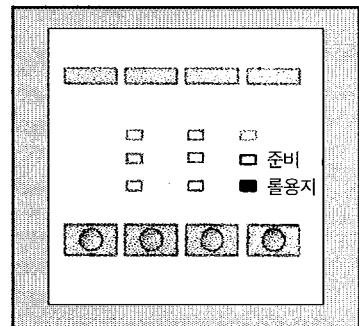
두 개 모드 사이에서 전환하려면,  
플로터가 잠시 멈춤 모드에 있어  
롤용지에서 도면을 잘라낼 때까지  
기다리는 경우를 제외하고는 언제라도  
계속 출력키를 누르면 됩니다.

플로터가 계속 출력 모드이면  
롤용지 표시등이 깜박입니다.



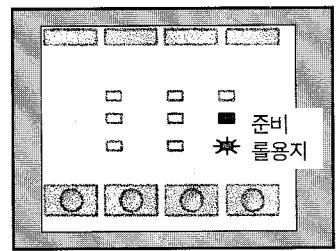
1 출력이 끝나면 준비 표시등의 점멸  
이 끝나고 꺼집니다.

절단기 가까이에 용지의 왼쪽을 절  
단기와 가깝게 하여 팽팽하게 잡고  
절단기를 왼쪽에서 오른쪽으로 민  
다음 다시 오른쪽에서 왼쪽으로 밀  
면 도면이 롤용지에서 잘라집니다.

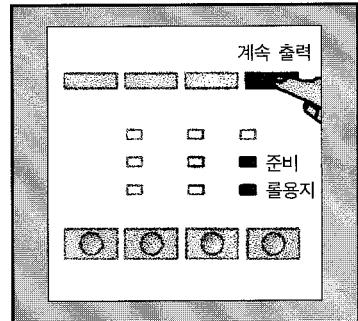


2 절단되었는지 확인하려면 **계속 출력**을 누릅니다.

**준비** 표시등이 켜지면 플로터에 다음 도면이 준비되었는지 확인됩니다.



1 출력이 완료되면 **준비** 표시등은 깜박임을 멈추고 켜진 상태가 되어 플로터가 다음 도면을 그릴 준비가 되었음을 확인시켜 줍니다.

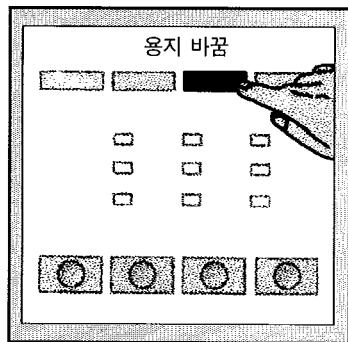


2

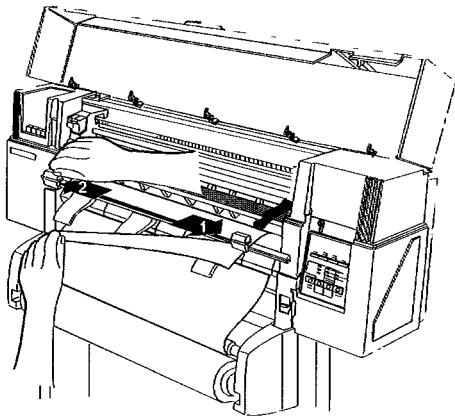
1. 일련의 출력이 플로터에서 완료되어 마지막 출력 후에 룰용지를 제거하려면 **용지 바꿈**을 누르고 플로터가 용지를 더 밀어 낼 때까지 기다립니다.

룰용지를 절단하기 전에 (다음에 설명한대로) 다른 도면이 플로터로 보내지지 않도록 해야 합니다.

2. 절단기 가까이에 용지의 왼쪽을 팽팽하게 잡고 절단기를 왼쪽에서 오른쪽으로 민 다음 다시 오른쪽에서 왼쪽으로 밀면 도면이 룰용지에서 잘라집니다.



3. 다른 키를 누를 필요가 없습니다.



---

# 3

3-2

3-3

3-7

3-10

(Merge ) 3-11

3-12

3-13

3-15

3



; , 가 ;

( / )

1-21 가

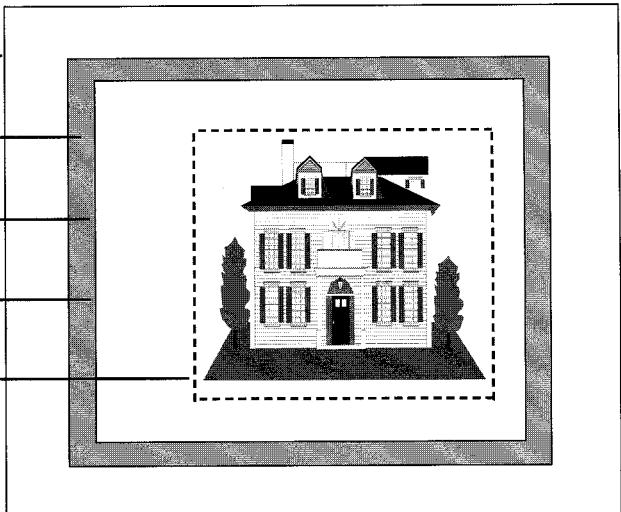
1-19

가 .  
가 .

가  
가

가

용지  
페이지 크기  
여백  
출력 영역  
잉크가 찍히는 영역



,” ” ” ” ” ”  
ISO A3, ANSI Letter, Architectual E, Custom

가

( )

AutoCAD

“

”가

HP DesignJet 330 350C

17 mm,

5 mm

. 10 - 7

가

가

가

가

?

가

가

:

가

(3-3

).

가

3-5

3-6

(ISO ANSI )

가

ISO

ISO

가 ISO A4

ISO A3

가

가 가

/

, ANSI - D

ANSI

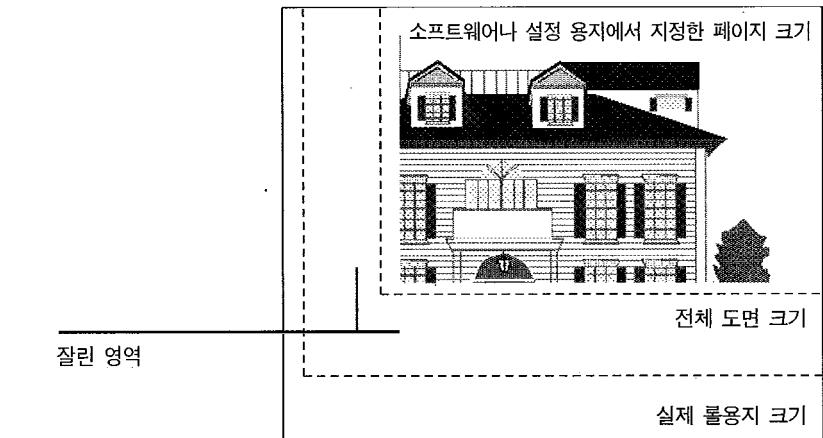
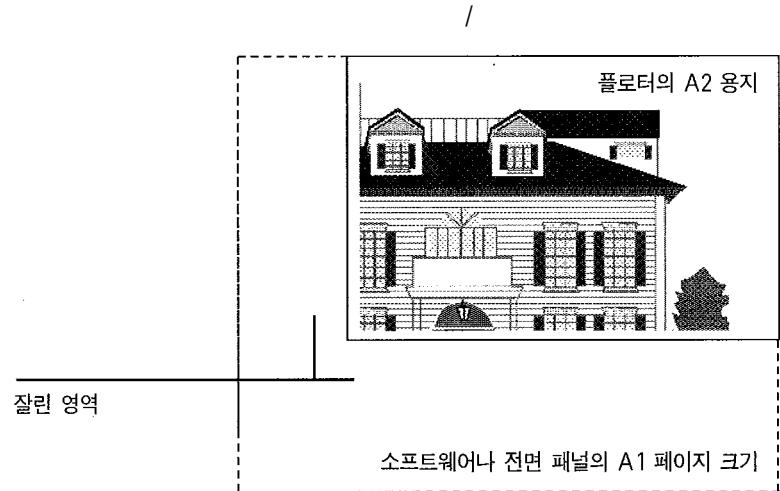
ANSI A

D

3-6

설정 용지의 페이지 크기		설명										
Inked area		출력되는 페이지 크기는 잉크가 짹하는 영역에 여백을 더한 크기입니다. ‘잉크가 짹하는 영역’의 정의에 대해서는 3-3 페이지를 참조하십시오.										
Software		플로터가 HP-GL/2(플로터의 그래픽 언어 명령어 세트)의 페이지 크기 명령을 사용자의 소프트웨어에서 찾습니다. 명령이 있으면 플로터는 그 페이지 크기에 여백을 더한 값을 사용합니다. 명령이 없으면 출력되는 페이지 크기는 잉크가 짹하는 영역에 여백을 더한 크기입니다.										
ISO	Best	<p><b>“Best” 선택사항</b></p> <p>플로터는 잉크가 짹하는 도면이 들어가는 가장 작은 페이지 크기를 선택합니다(ISO 시리즈부터, A4, A3 등).</p>										
	A0/A1/A2/A3/A4	예를 들어 도면의 잉크가 짹하는 도면이 A3과 A4 크기 사이라면, 플로터는 페이지 크기로 A3을 선택합니다.										
ANSI	Best	<p><b>개별 선택사항</b></p> <table> <tr> <td>ISO</td> <td>A0/A1/A2/A3/A4</td> </tr> <tr> <td>ANSI</td> <td>E/D/C/B/A</td> </tr> <tr> <td>JIS</td> <td>B1/B2/B3/B4</td> </tr> <tr> <td>ARCH</td> <td>E1/E/D/C/B/A</td> </tr> <tr> <td>Oversize</td> <td>A1/A2</td> </tr> </table>	ISO	A0/A1/A2/A3/A4	ANSI	E/D/C/B/A	JIS	B1/B2/B3/B4	ARCH	E1/E/D/C/B/A	Oversize	A1/A2
ISO	A0/A1/A2/A3/A4											
ANSI	E/D/C/B/A											
JIS	B1/B2/B3/B4											
ARCH	E1/E/D/C/B/A											
Oversize	A1/A2											
E/D/C/B/A												
JIS	Best											
	B1/B2/B3/B4											
ARCH	Best											
	E1/E2/E3/E4											
Oversize	(“Best” 선택사항 없음)	출력되는 페이지 크기는 사용자가 지정하는 정확한 크기입니다. 지정할 수 있는 가장 큰 개별 페이지 크기는 플로터가 E 크기인지, 아니면 D 크기 모델인지에 따라 다릅니다.										
	Over A1/A2											

가





?

가

CAD

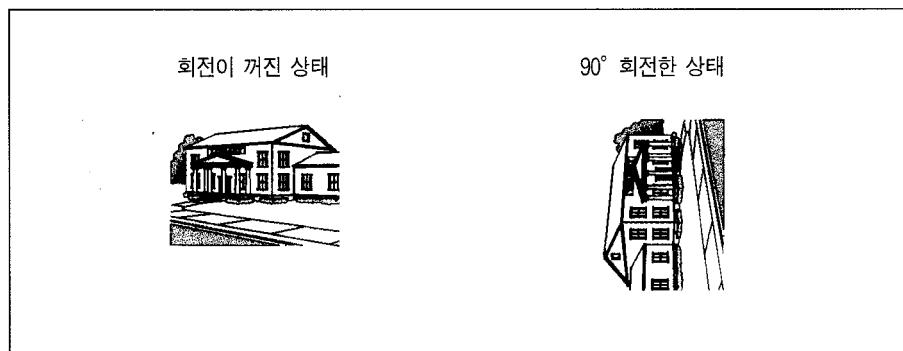
가

가

가

3

- Auto rotate( ):  
90 °
- Rotate off:
- Rotate 90 °:  
90 °

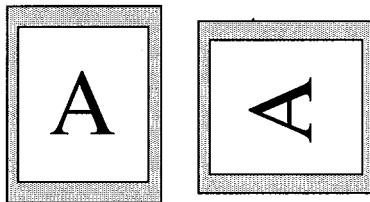


?

롤용지의 경우, 도면과 페이지 방향이 모두 회전됩니다.

회전이 꺼진 상태

90° 회전된 상태

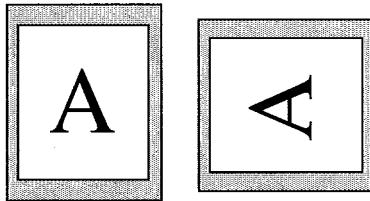


방향에 관계없이 항상 양 옆부분에 좁은 여백이 들어갑니다.

낱장용지의 경우, 도면은 회전되나 소프트웨어에서 지정한 페이지 방향은 그대로 유지됩니다. (항상 소프트웨어에서 지정한 것과 같은 방향으로 낱장용지를 공급해야 합니다.)

회전이 꺼진 상태

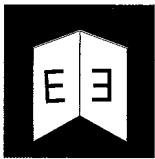
90° 회전된 상태



가  
, D/A1  
D/A1      90      Auto Rotate

CorelDRAW!  
가      180  
Rotate 90°      270      가  
( : AutoCAD)      가  
90      Rotate 90°  
가      Aute rotate  
Auto rotate      가  
(1 - 19      ).

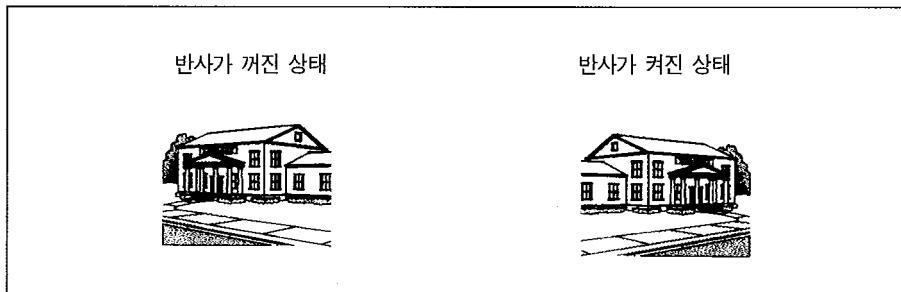


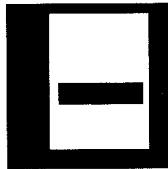


- Mirror off:

가

- Mirror on:





350C

AutoCAD

(Merge )

가

**Merge off**

겹친 부분에서 나중 선이  
앞의 선을 감춥니다.

**Merge on**

겹친 선과 영역 채움이  
병합됩니다.



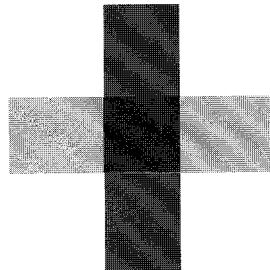
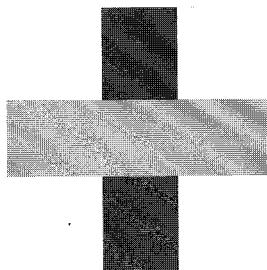
330

**Merge off**

겹친 부분에서 나중 선이 앞의  
선을 감춥니다.

**Merge on**

겹친 선과 영역 채움이  
병합됩니다.



이 기능은 AutoCAD와 같은 일부 응용 프로그램의 소프트웨어에서 설정할 수 있습니다.



1 8

가

settings from table below

(width) / (Color/Grayscale)

Pen Settings

Use

1 8

항목	사용할 수 있는 선택사항
펜	1~8
굵기(mm)	0.13, 0.18, 0.25, 0.35, 0.50, 0.70, 1.00 0.13mm는 1 픽셀 선 굵기이며, 어떤 색상은 도트 패턴으로 출력합니다.
그레이스케일(%)	100, 80, 60, 40, 20, 10, 5
색상	검정색, 빨강색, 녹색, 노랑색, 파란색, 진홍색, 하늘색

350C

330

HP DesignJet 330에서는 펜의 굵기(Width)와 그레이스케일(Grayscale)만 사용할 수 있습니다.

Use settings from software

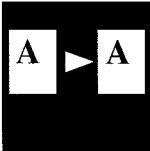
Use settings from table below

8

Black/100% Grayscale

가

Pen Settings



HP DesignJet 330      HP DesignJet 350C

## 330

칼라 파일을 HP DesignJet 330으로 보내고 소프트웨어가 칼라로 출력할 준비가 된 경우 플로터는 자동으로 도면을 그레이스케일로 변환시킵니다.

그러나, 플로터가 설정 용지 Pen Settings에서 **Use settings from software(기본 값)**로 설정된 경우에는 (3-12 페이지 참조), 사용되는 그레이스케일 수준을 조정할 수 없습니다. 이것을 직접 조정하려면 3-12 페이지에서 설명한 대로 **Use settings from table below**를 선택하고 설정 용지에서 이를 설정해야 합니다.

## 350C

HP DesignJet 350C의 기본값은 칼라를 칼라로 출력하는 것입니다. 그러나, 다음과 같은 경우 칼라 도면을 흑백으로 출력할 필요가 있을 것입니다.

- 예를 들어 도면이 잘리는지 점검하는 등, 칼라가 중요하지 않은 초안을 출력할 때
- 흑백으로 복사할 버전이 필요한 경우

### 칼라를 흑백으로 전환하려면

HP DesignJet 350C의 경우 설정 용지 설정값보다 소프트웨어 설정값이 우선하므로 응용 프로그램이나 소프트웨어 드라이버에 칼라/흑백 설정값이 있으면 그 설정값을 사용합니다. 설정값이 없는 경우 설정 용지의 **Color/Mono 항목**에서 **Print color as grayscale**을 선택하면 플로터를 흑백으로 출력하도록 설정할 수 있습니다.

Pen Settings를 **Use settings from tables below**로 추가로 설정하면(3-12 페이지 참조), 응용 프로그램/드라이버 설정값에 관계없이(제공된 윈도우 드라이버는 제외) 칼라를 흑백으로 출력하도록 할 수 있습니다.

설정 용지 설정값은 또한 플로터의 내부 테모용 도면에도 영향을 줍니다.

가

,

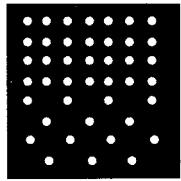
(100%  
(3 - 12 )  
300 600 dpi CAD ).  
(3 - 15 )0

## 350C

HP DesignJet 350C에서 광택 용지의 해상도는 항상 300 dpi입니다. 광택 용지 종류를 선택하면 모든 출력이 하늘색, 노랑색, 진홍색 카트리지를 사용하여 수행되고, 검정색 카트리지는 사용되지 않습니다.

## 330

HP DesignJet 330에서는 광택 용지가 지원되지 않습니다.



**350C**

출력 품질	속도	사용 잉크량	해상도	
			흑백	칼라 300 x 300 dpi
고속	빠름	적음	300 x 300 dpi	
일반	보통			
고품질	일반	많음	600 x 600 dpi <sup>1</sup>	

<sup>1</sup> 해상도가 항상 300 dpi로 고정되어 있는 광택 용지는 제외

**330**

HP DesignJet 330에서 광택 용지는 지원하지 않습니다.

5

(2 - 3

)

2 -

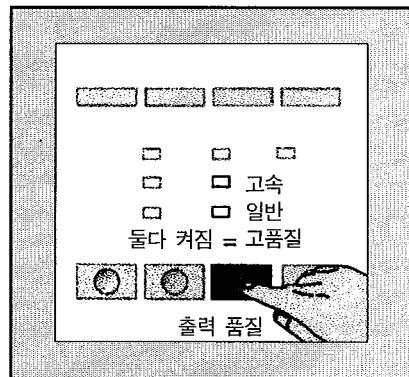
가

2 - 6

가  
가

전면 패널의 **출력 품질**키를 사용하여 세 가지 출력 품질 설정값 사이에서 교대로 전환합니다.

각 출력 품질 수준에 대한 자세한 내용은 앞 페이지를 참조하십시오.



가

---

**4**

4 - 2

4 - 2

4 - 3

**4**

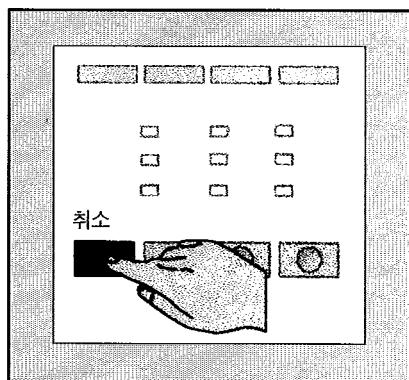


4-1



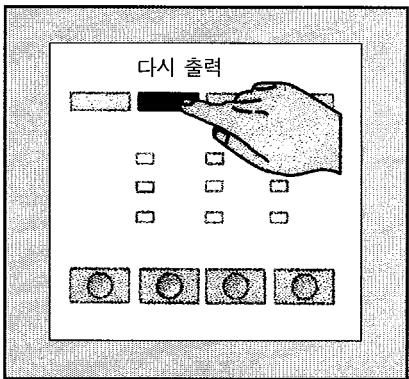
현재의 도면을 받거나 인쇄하는  
도중에 이를 취소하려면 취소를  
누릅니다.

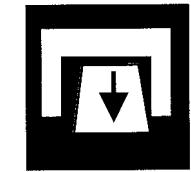
취소된 도면은 다음 도면을 보낼  
때까지 메모리에 보관되므로 다시  
출력을 사용하여 도면을 다시 인쇄  
하여야 합니다. 이러한 목적에서,  
내부 도면(5장 참조)은 또 하나의  
도면으로 간주됩니다.



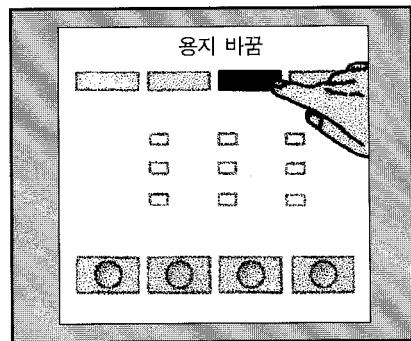
마지막 도면의 또 다른 사본을 인쇄  
하려면 다시 출력을 누릅니다.

전면 패널에서 설정값을 변경해도  
원본과 같은 용지 종류와 출력 품질  
의 설정값으로 출력됩니다.





용지 공급기를 누르면 용지가 용지 배출 슬롯 밖으로 내보내집니다.



4

가

(2-31 ),

(9-5 )

가 (2-28

).

가

( . 9-9 ).



---

**5**

5-2

5-3

5-7

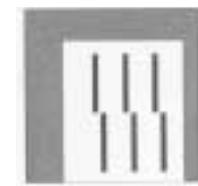
**5**



플로터에는 여러 가지 사전 정의 도면이 제공됩니다. 전면 패널에 있는 키나 키의 조합을 누르면 이러한 것들을 출력할 수 있습니다.

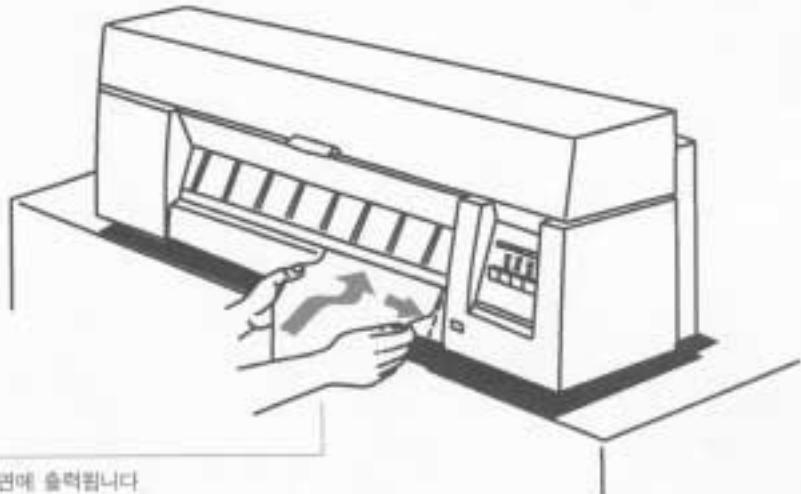
도면	용도	해당키	참조 페이지
Setup Sheet (설정 용지)	플로터 구성	설정 	1-19 페이지와 3장
Demonstration Plot (데모용 도면)	플로터 시험	설정 + 계속 출력  동시에	1-26
Black Cartridge Alignment Sheet (검정색 카트리지 정렬 용지)	두개의 수평방향 카트리지 움직임 사이의 정밀 상태 시험	설정 + 다시 출력  동시에	5-3
Color Cartridge Test Sheet (칼라 카트리지 시험 용지)	모든 카트리지의 성능 및 정렬 상태 시험	용지 공급 + 계속 출력  동시에	5-7
Service Configuration Plot (서비스 구성 도면)	*	최소 + 용지 종류  동시에	*
Print Quality Plot (출력 품질 도면)	*	출력 용용지/ 품질 + 날장용지  동시에	*

\* 이러한 도면은 기본적으로 자리에 있는 서비스 기술자가 플로터의 문제를 해결할 때 사용하는 것입니다. 출력을 하여 그 내용을 진짜로 문의할 수도 있습니다.



검정색 카트리지 정렬 용지를 유용하게 사용하는 몇몇 경우는 제 9 장 '문제 해결'에 설명되어 있습니다. 이것은 두 번의 수평방향 카트리지 이동(오른쪽 이동과 왼쪽 이동) 사이의 칠현상태를 시험하여 잘못된 정렬을 수정하도록 합니다.

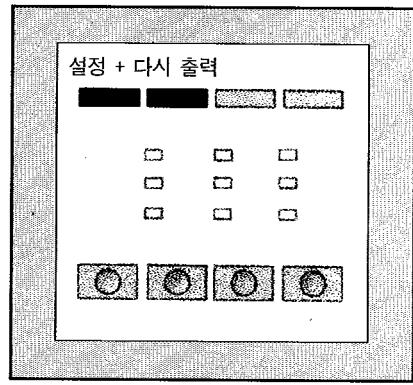
- 1 A 크기 또는 A4 크기의 일반 용지 한 장을 세로 방향으로 공급합니다. 전면 패널의 용지 종류를 일반으로 선택하였는지 확인합니다(2-3 페이지 참조). 이 모드에 대해 플로터는 출력 품질 수준을 자동으로 설정합니다.



뒷면에 출력됩니다

날장용지를 공급하는 방법에 대해서는 플로터의 용지 삽입 슬롯 오른쪽에 있는 그림을 참조하거나 2-9 페이지의 첫 번째 부분을 참조하십시오. 를용지에는 검정색 카트리지 정렬 용지를 출력할 수 없습니다. 를용지 공급 선택사항이 설치된 경우의 날장용지 공급에 관해서는 2-25 페이지를 참조하십시오.

2 낱장용지를 제대로 공급하였으면  
(준비 표시등이 켜짐) 설정키와  
다시 출력키를 동시에 누릅니다.  
검정색 카트리지 정렬 용지가 출력  
됩니다. 이 용지의 예는 5-5 페이  
지에 있습니다.

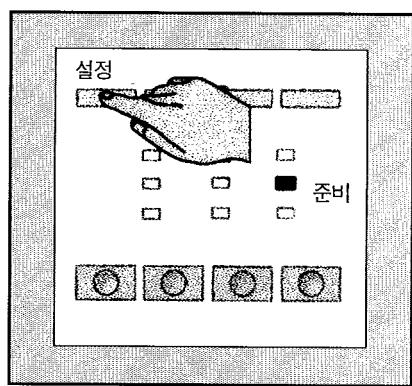


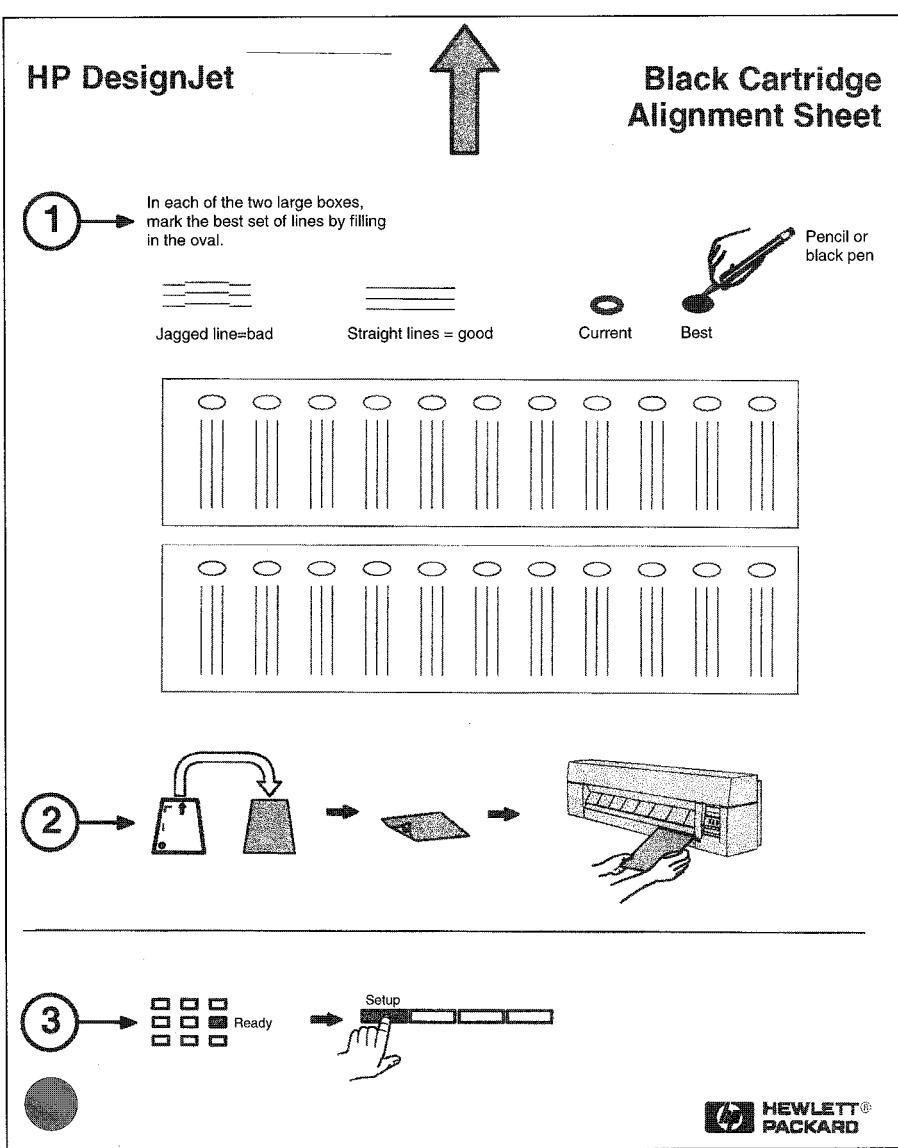
3 ( )

4 가

5 가

6 준비 표시등이 켜지면 설정을  
누릅니다.  
플로터는 표시를 읽고 자동으로  
자체 정렬됩니다.



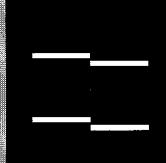


7 용지 공급 표시등이 다시 켜지면 용지를 빼내고 사용자가 선택한 내용이 플로터에서 제크 표시되었는지 확인합니다.

가

**350C**

## 칼라 카트리지 시험 용지의 사용

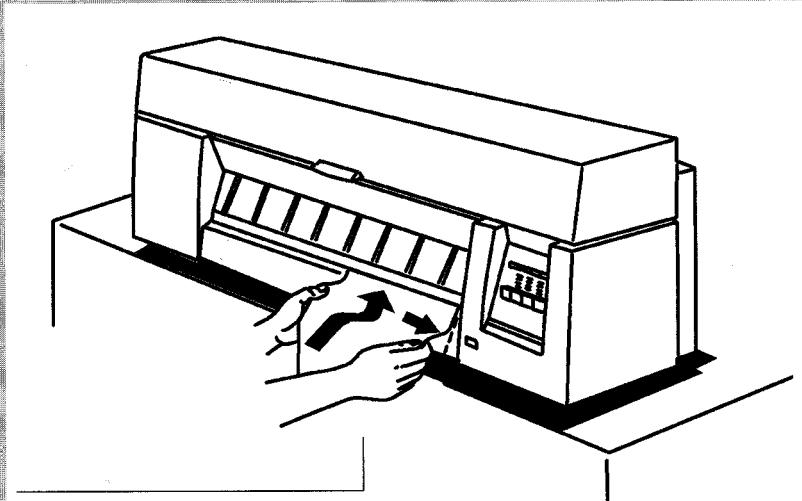


칼라 카트리지 시험 용지를 유용하게 사용하는 몇몇 경우는 제 9 장 ‘문제 해결’에 설명되어 있습니다. 이것으로 다음 두 가지 목적을 이룰 수 있습니다.

- 제대로 작동되지 않는 카트리지가 있다면 그것이 어느 것인지 알 수 있습니다.
- 네 개의 카트리지가 서로 정렬되어 있는 상태를 점검할 수 있고, 필요하다면 조정 할 수 있습니다.

1

A 크기 또는 A4 크기의 일반 용지 한장을 세로 방향으로 공급합니다. 전면 패널에서 용지 종류를 일반으로 선택하였는지 확인합니다 (2-3 페이지 참조). 이 도면에 대해 플로터는 출력 품질 수준을 자동으로 설정합니다.



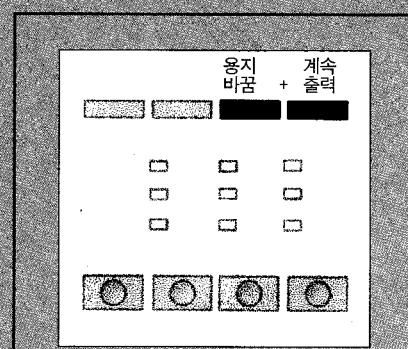
뒷면에 출력됩니다.

낱장용지를 공급하는 방법에 대해서는 플로터의 용지 삽입 슬롯의 오른쪽에 있는 그림을 참조하거나 2-9 페이지의 첫 번째 항을 참조하십시오. 룰용지에는 검정색 카트리지 정렬 용지를 출력할 수 없습니다. 룰 공급 장치 선택사양이 설치된 경우의 낱장용지 공급에 대해서는 2-25 페이지를 참조하십시오.

2

날장용지를 제대로 공급하였으면(준비 표시등이 커짐)  
용지 공급기와 계속 출력기를  
동시에 누릅니다.

칼라 카트리지 시험 용지가  
출력됩니다. 이 용지의 예는  
5-9 페이지에 있습니다.

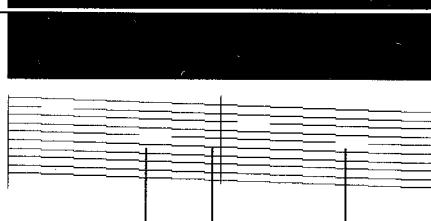


3 용지 공급 표시등이 커지면(깜박이지 않음) 출력이 완료된 것입니다. 플로터에서  
용지를 빼내면 됩니다.

이 용지는 두 부분으로 나누어지는데, 이것은 다음과 같이 전혀 다른 두 작업에 관한  
것입니다.

- 제목이 **To check the nozzles**인 부분은 카트리지가 제대로 출력하지 않은 것이  
있는지 알려줍니다. 이것은 노즐을 청소할 때 사용됩니다(프라이밍). 7-7 페이지  
를 참조하십시오. 카트리지가 제대로 출력하지 않는 경우 발생하는 폐단의 예는  
아래와 같습니다.

흰색 줄

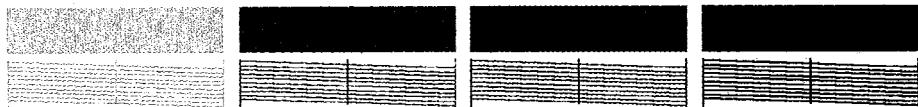


흰색 공간

**HP DesignJet****Color Cartridge Test Sheet**

Examine the patterns below.

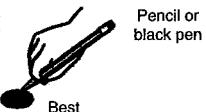
If any color has gaps streaks, then that cartridge is either out of ink or needs priming (see User's Guide).



- In each of the six boxes below, look for the best pair of lines.
- If the current setting is not the best pair, change it by filling in the oval above the best pair.

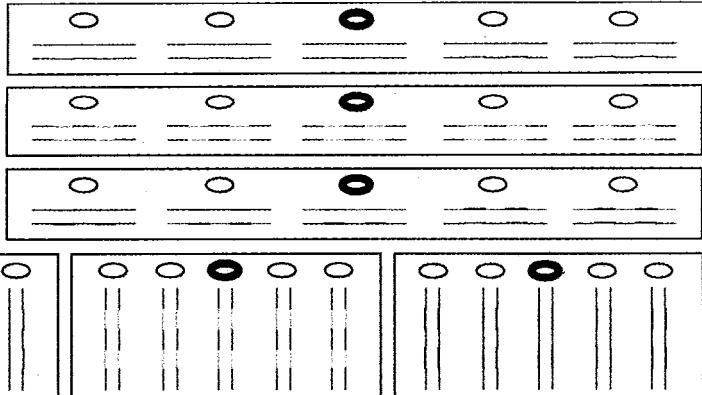
Jagged lines=bad

Straight lines=good

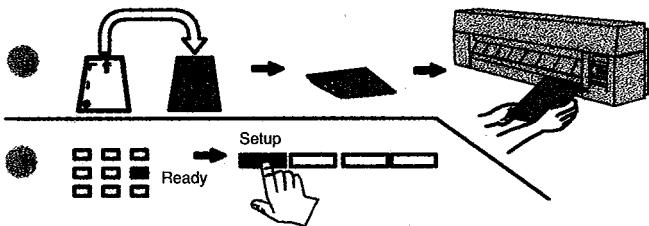


Current

Best



- If you changed any setting, reload the sheet as shown here.



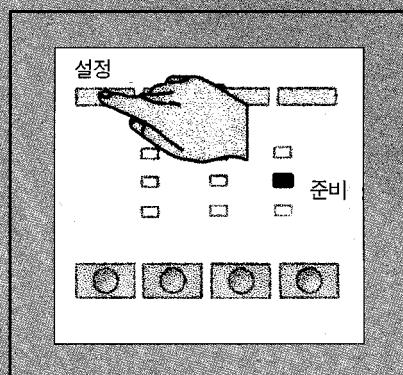
- 제목이 **To check the cartridge alignment**인 부분으로는 출력 품질 문제에 관해 카트리지들 사이의 정렬상태를 점검하고 필요한 경우 조정할 수 있습니다. 9-12 페이지를 참조하십시오.

출력할 때마다 칼라 카트리지 시험 용지의 두 부분을 모두 사용할 필요는 없습니다.

- 용지에 있는 지시를 따르십시오. 용지의 설정값을 변경하면(현재 선택한 타원이 아닌 다른 타원에 표시) 플로터가 자체적으로 재조정되므로 5 단계에서 7 단계까지 설명한대로 용지를 다시 공급하여야 합니다. 그렇지 않으면 나머지 단계들을 건너뛸 수 있습니다.
- 해당 타원에 표시를 하고 지시대로 용지를 뒤집은 다음 다시 공급합니다.

- 준비 표시등이 커지면 설정을 누릅니다.

플로터는 표시를 읽고 자동으로 자체 정렬됩니다.



- 용지 공급 표시등이 다시 커지면 용지를 빼내어 사용자가 선택한 내용이 플로터에서 제크 표시되었는지 확인합니다.

칼라 카트리지 시험 절차에는 다음 세 가지 중요사항이 있습니다.

- 칼라 카트리지 시험 용지는 항상 출력한 즉시 사용해야 합니다.
- 칼라 카트리지 시험 용지는 절대 재사용하면 안됩니다.
- 칼라 카트리지 시험 용지를 출력하기 전에 플로터의 메모리에 있었던 모든 도면을 유실되므로 출력하려면 다시 보내야 합니다.